

**PENERAPAN *SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU, DAN SHITSUKE (5S)*
DI WORKSHOP PT. HINO MOTORS SALES INDONESIA**

SKRIPSI

Diajukan Kepada Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta
Untuk Memenuhi Sebagian Persyaratan Guna Memperoleh
Gelar Sarjana Pendidikan Teknik Otomotif



Disusun Oleh :

Ruslianto

NIM. 09504241024

**PROGRAM STUDI PENDIDIKAN TEKNIK OTOMOTIF
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
2013**

PERSETUJUAN

Skripsi yang berjudul “Penerapan *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu*, dan *Shitketsu* (5S) di *Workshop* PT. Hino Motors Sales Indonesia” ini telah disetujui pembimbing untuk diujikan.


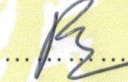

Yogyakarta, Mei 2013
Dosen Pembimbing,



Dr. Zainal Arifin, M. T.
NIP. 19690312 200112 1 001

PENGESAHAN

Skripsi yang berjudul “Penerapan *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu*, dan *Shitketsu* (5S) di *Workshop* PT. Hino Motors Sales Indonesia” yang disusun oleh Ruslianto, NIM. 09504241024 ini telah dipertahankan di depan Dewan Penguji pada tanggal 20 Juni 2013 dan dinyatakan lulus.

Nama	Jabatan	Tanda tangan	Tanggal
Dr. Zainal Arifin, M.T.	Ketua Penguji		12/2013 7
Prof. Dr. Herminarto Sofyan	Penguji Utama		12/2013 7
Moch. Solikin, M.Kes.	Sekretaris Penguji		12/2013 7

Yogyakarta, Juli 2013

Fakultas Teknik
Universitas Negeri Yogyakarta
Dekan



Dr. Moch. Bruri Triyono
NIP. 19560216 198603 1 003

PERNYATAAN

Yang bertandatangan di bawah ini :

Nama : Ruslianto

NIM : 09504241024

Jurusan : Pendidikan Teknik Otomotif

Judul Sripsi : “Penerapan Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke (5S) di Workshop PT. Hino Motors Sales Indonesia”.

Dengan ini saya menyatakan bahwa skripsi ini benar-benar karya saya sendiri. Sepanjang pengetahuan saya tidak terdapat karya atau pendapat yang ditulis atau diterbitkan oleh orang lain kecuali sebagai acuan atau kutipan dengan mengikuti tata tulis penulisan karya tulis ilmiah yang telah lazim.

Yogyakarta, 17 Juni 2013

Yang menyatakan,



Ruslianto

NIM. 09504241024

MOTTO DAN PERSEMBAHAN

5S

1. **S**EMANGAD NEVER ENDING !
Tak sedikitpun urat nadi ini ku kendurkan.
2. **S**ENYUM NEVER ENDING !
Dari senyum, akan melahirkan energi positif.
3. **S**EDEKAH NEVER ENDING !
Membiasakan bersedekah itu lebih baik.
4. **S**ABAR NEVER ENDING !
Orang sabar akan selalu tenang dalam menghadapi permasalahan.
5. **S**UPER NEVER ENDING !
Berusaha menjadi yang terbaik di setiap aktivitas yang dikerjakan.

Karya sederhana ini saya persembahkan kepada:
Ibu dan Bapak Tercinta,
Keluarga besar di Cilacap,
Dan Kawan-kawan HASS-MT.

PENERAPAN *SEIRI*, *SEITON*, *SEISO*, *SEIKETSU*, DAN *SHITSUKE* (5S) DI *WORKSHOP* PT. HINO MOTORS SALES INDONESIA

Oleh:
Ruslianto
NIM. 09504241024

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui tentang prosentase ketercapaian penerapan *seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu*, dan *shitsuke* (5S) di *workshop* PT. Hino Motors Sales Indonesia dan mengetahui efektivitas penerapannya di *workshop* PT. Hino Motors Sales Indonesia.

Penelitian ini menggunakan pendekatan penelitian deskriptif. Adapun obyek penelitiannya yaitu *workshop* 1 PT. Hino Motors Sales Indonesia yang sudah menerapkan 5S. Teknik pengumpulan data dilakukan menggunakan teknik pengamatan/observasi. Data yang didapat dari pengamatan/observasi langsung di *workshop* 1 PT. Hino Motors Sales Indonesia. Teknik tersebut didukung dokumentasi guna memperkuat data hasil pengamatan/observasi. Instrumen yang digunakan yaitu menggunakan instrumen daftar cocok (*checklist*). Sedangkan teknik analisis datanya menggunakan teknik analisis data deskriptif kualitatif.

Hasil penelitian mengenai prosentase ketercapaian penerapan 5S di *workshop* 1 PT. Hino Motor Sales Indonesia meliputi penerapan *seiri* (pemilahan) sebesar 75%, penerapan *seiton* (penataan) sebesar 75%, penerapan *seiso* (pembersihan) sebesar 100%, penerapan *seiketsu* (pemantapan) sebesar 100%, dan penerapan *shitsuke* (pembiasaan) sebesar 75%. Dari hasil prosentase tersebut menunjukkan bahwa ada 3 aspek dari 5S yang belum diterapkan secara maksimal yaitu *seiri*, *seiso*, dan *shitsuke*. Kemudian dari hasil prosentase dirubah menjadi tingkat predikat untuk mengetahui efektivitas penerapan 5S. Adapun hasilnya dapat disimpulkan bahwa penerapan *seiri* (pemilahan) cukup efektif, penerapan *seiton* (penataan) cukup efektif, penerapan *seiso* (pembersihan) sudah efektif, penerapan *seiketsu* (pemantapan) sudah efektif, dan penerapan *shitsuke* (pembiasaan) cukup efektif.

Kata kunci : 5S, PT. HMSI, *Workshop*

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kehadirat Allah SWT, atas limpahan rahmat, taufik dan hidayah-Nya sehingga skripsi yang disusun guna mendapatkan gelar Sarjana Pendidikan Teknik ini dapat diselesaikan dengan baik.

Penyusunan laporan penelitian ini banyak mendapatkan bimbingan, pengarahan dan bantuan dari berbagai pihak. Hanya sekedar ucapan terima kasih yang dapat dihaturkan kepada:

1. Prof. Dr. Rochmat Wahab, M.Pd., M.A., selaku Rektor Universitas Negeri Yogyakarta.
2. Dr. Moch. Bruri Triyono, M.Pd., selaku Dekan FT beserta staf yang telah memberikan ijin penelitian dalam memperlancar penyelesaian skripsi ini.
3. Martubi, M.Pd., M.T., selaku Kajar Pendidikan Teknik Otomotif, yang telah memberikan kemudahan administrasi kepada penulis dalam penyusunan skripsi ini..
4. Prof. Dr. Herminarto Sofyan, selaku Dosen Penasehat Akademik yang telah memberikan banyak dorongan dan motivasi.
5. Dr. Zainal Arifin, M.T., selaku Dosen Pembimbing yang telah memberikan waktu, bimbingan, dan petunjuk dalam menyelesaikan skripsi ini.

6. Bapak/Ibu Dosen Pendidikan Teknik Otomotif yang tidak hanya mentransfer ilmu pengetahuan tetapi juga telah mentransfer nilai-nilai yang berharga selama kuliah.
7. Seluruh staf dan karyawan jurusan Pendidikan Teknik Otomotif yang telah membantu administrasi penulis.
8. Bapak Abdul Ghofur selaku Service Manager PT. HMSI yang telah memberikan bimbingan di PT. Hino Motors Sales Indonesia
9. Seluruh karyawan-karyawati PT. Hino Motors Sales Indonesia yang telah menyediakan waktu dan tempat penelitian, memberikan informasi dan wawasan yang peneliti butuhkan sampai penelitian ini dapat selesai dengan baik.
10. Kedua orangtua saya, terimakasih yang luar biasa atas keringat perjuangan demi terwujudnya sebuah harapan.
11. Rizka Yulianingtyas yang selalu memberikan motivasi sehingga saya bisa menyelesaikan skripsi ini.
12. Semua pihak yang telah membantu sehingga terselesaikannya skripsi ini.

Semoga laporan penelitian ini dapat memberikan manfaat bagi penulis dan pembaca pada umumnya.

Yogyakarta, Mei 2013

Penulis

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PERSETUJUAN	ii
HALAMAN PENGESAHAN	iii
SURAT PERNYATAAN	iv
MOTTO DAN PERSEMBAHAN	v
ABSTRAK	vi
KATA PENGANTAR	vii
DAFTAR ISI	ix
DAFTAR TABEL	xii
DAFTAR GAMBAR	xiii
DAFTAR LAMPIRAN	xiv
 BAB I PENDAHULUAN	 1
A. Latar Belakang Masalah	1
B. Identifikasi Masalah	4
C. Pembatasan Masalah	5
D. Perumusan Masalah	5
E. Tujuan Penelitian	6
F. Manfaat Penelitian	6
 BAB II KAJIAN PUSTAKA	 7
A. Deskripsi Teori	7
1. Penerapan	7
2. Efektivitas dan Ukuran Efektivitas	8
a. Pengertian Efektifitas	8
b. Ukuran Efektivitas	10
3. 5S (<i>Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke</i>)	13
1. Pengertian 5S	13

2. Tujuan 5S	14
3. <i>Seiri</i> (Pemilahan)	16
4. <i>Seiton</i> (Penataan)	17
5. <i>Seiso</i> (Pembersihan)	17
6. <i>Seiketsu</i> (Pemantapan)	18
7. <i>Shitsuke</i> (Pembiasaan)	19
4. Efektivitas Penerapan 5S	20
B. Hasil Penelitian yang Relevan	21
C. Kerangka Berfikir	23

BAB III METODOLOGI PENELITIAN	26
A. Pendekatan Penelitian	26
B. Tempat dan Waktu Penelitian	26
1. Tempat Penelitian	26
2. Waktu Penelitian	27
C. Subyek Penelitian	27
D. Definisi Operasional	28
E. Metode Pengumpulan Data	29
F. Instrument Penelitian	30
G. Teknik Analisis Data	34
1. Memberikan penilaian prosentase untuk tiap <i>sub variable</i>	35
2. Penyajian data dalam bentuk Diagram <i>Pie</i>	36
3. Memberikan sebuah predikat mengenai 5S	36

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN.....	38
A. Deskripsi Workshop 1 PT. HMSI	38
B. Hasil Penelitian	41
1. Deskripsi Penerapan 5S.....	41
2. Tingkat Efektivitas Penerapan 5S	58
C. Pembahasan Hasil Penelitian	60
1. Penerapan <i>Seiri</i> (Pemilahan)	60

2. Penerapan <i>Seiton</i> (Penataan)	63
3. Penerapan <i>Seiso</i> (Pembersihan)	66
4. Penerapan <i>Seiketsu</i> (Pemantapan)	69
5. Penerapan <i>Shitsuke</i> (Pembiasaan)	70
 BAB V SIMPULAN DAN SARAN	73
A. Simpulan.....	73
B. Implikasi Penelitian.....	74
C. Keterbatasan Penelitian	75
D. Saran.....	75
 DAFTAR PUSTAKA	77
LAMPIRAN PENELITIAN	79

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1. Kisi-Kisi Lembar Pengamatan	31
Tabel 2. Kisi-Kisi Daftar Cocok (<i>Checklist</i>) Mengenai 5S.....	32
Tabel 3. Luas Ruangan Workshop 1 PT. HMSI	39
Tabel 4. Rincian Jumlah Karyawan <i>Workshop</i> 1 PT. HMSI	41
Tabel 5. Ketercapaian Penerapan <i>Seiri</i>	42
Tabel 6. Ketercapaian Penerapan <i>Seiton</i>	45
Tabel 7. Ketercapaian Penerapan <i>Seiso</i>	48
Tabel 8. Ketercapaian Penerapan <i>Seiketsu</i>	51
Tabel 9. Ketercapaian Penerapan <i>Shitsuke</i>	56
Tabel 10. <i>Resume</i> Prosentase Penerapan 5S	59

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1. Hubungan Efektivitas	9
Gambar 2. Kerangka Berfikir	25
Gambar 3. Prosentase Penerapan 5S	35
Gambar 4. Prosentase Penerapan <i>Seiri</i> di <i>Workshop</i> 1 PT. HMSI	44
Gambar 5. Tempat Sampah	44
Gambar 6. Prosentase penerapan <i>Seiton</i> di <i>Workshop</i> 1 PT. HMSI	47
Gambar 7. Penataan Tools di Ruang Alat	47
Gambar 8. Prosentase Penerapan <i>Seiso</i> di <i>Workshop</i> 1 PT. HMSI	50
Gambar 9. Pembersihan Area Kerja oleh Petugas ISS	50
Gambar 10. Prosentase Penerapan <i>Seiketsu</i> di <i>Workshop</i> 1 PT. HMSI	53
Gambar 11. Garis-Garis Warna di Area Kerja/ Bay.	53
Gambar 12. Garis-Garis Warna di Ruang Peralatan	54
Gambar 13. Peringatan Mematikan Lampu.	55
Gambar 13. Prosentase Penerapan <i>Shitsuke</i> di <i>Workshop</i> 1 PT. HMSI	57

DAFTAR LAMPIRAN

	Halaman
Lampiran 1. Surat Permohonan Ijin Observasi/Survey	79
Lampiran 2. Surat Permohonan Ijin Pengambilan Data	80
Lampiran 3. Lembar Pengamatan/Observasi	81
Lampiran 4. Lembar Daftar Cocok (Checklist) Mengenai 5S	83
Lampiran 5. Foto Dokumentasi Pengambilan Data	86
Lampiran 6. Kartu Bimbingan Tugas Akhir Skripsi.....	88
Lampiran 7. Kartu Bukti Selesai Revisi	90

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah

Hampir semua industri manufaktur dan jasa akan senantiasa dihadapkan pada kompetisi yang ketat sekali, dimana hal ini tidak hanya terjadi pada perusahaan yang memproduksi barang atau jasa sejenis tetapi hampir secara keseluruhan mengalami persaingan tersebut, hal ini didasarkan karena setiap perusahaan berusaha untuk menguasai pangsa pasar dari produk yang mereka hasilkan guna mencapai keuntungan setinggi-tingginya.

Untuk dapat memperoleh keuntungan yang optimal perusahaan tidak hanya harus menyediakan infrastruktur yang memadai dalam kegiatan proses produksinya tetapi juga harus didukung oleh budaya kerja yang baik. Secara umum, budaya industri di Indonesia belumlah mengakar secara baik, hal ini mungkin disebabkan karena selama ini hanya berperan sebagai nelayan, petani, pelayan dan priyayi. Sehingga menyebabkan banyak perusahaan atau industri yang belum siap menghadapi persaingan global. Hal ini dapat diketahui dengan masih adanya permintaan dari kalangan industri terhadap kebijakan proteksi terhadap produk yang dihasilkan.

Rendahnya pemahaman budaya kerja yang baik dari tenaga kerja Indonesia menyebabkan rendahnya tenaga kerja yang terserap di dunia industri, terutama industri yang berbasis teknologi tinggi yang menuntut banyak persyaratan terhadap tenaga kerja.

Sebagai contoh disekitar industri manufaktur dan perusahaan di bidang jasa, masih banyak sekali yang belum mereka ketahui tentang sikap dan perilaku kerja yaitu terhadap waktu, tempat kerja, disiplin, kerapian, ketelitian, target kerja, kualitas dan sebagainya sering menjadi kendala dalam bekerja yang baik dan benar.

Perilaku pekerja ataupun karyawan disuatu perusahaan masih ada yang kurang mendukung dalam kemajuan suatu perusahaan. Dimana ada beberapa karyawan yang datang ke kantor/*workshop* tidak tepat waktu atau bisa dikatakan telat. Hal ini bisa mengakibatkan jam efektif kerja dalam sehari bisa berkurang, tidak sesuai dengan target normalnya.

Disamping itu, budaya kerja mekanik di workshop yang tidak bisa mengembalikan dan menata ulang peralatan-peralatan yang telah digunakan sesuai dengan keberadaan semula menjadikan salah satu faktor penghambat dalam kelancaran bekerja. Banyak peralatan-peralatan yang tidak tertata rapi dibengkel. Akibatnya ketika mekanik tersebut mencari salah satu peralatan membutuhkan waktu lebih banyak dibandingkan bila mekanik tersebut membiasakan menata ulang peralatan-peralatan tersebut. Hal ini menjadikan efisiensi waktu dalam melakukan pekerjaan kurang maksimal.

Beberapa permasalahan yang ada seperti diatas salah satu penyebabnya yaitu perusahaan belum menerapkan manajemen perusahaan/*workshop* dengan baik. Manajemen tersebut akan membuat regulasi yang baik dengan menggunakan metode tertentu. Sehingga perusahaan bisa meminimalisir kerugian pada perusahaan tersebut yang

dikarenakan penggunaan waktu yang tidak efektif dan budaya kerja yang kurang baik. Diharapkan perusahaan mendapatkan profit yang cukup besar dari aplikasi beberapa metode/langkah kerja yang bisa mengatasi permasalahan diatas.

Salah satu metode yang dapat digunakan dalam meningkatkan efisiensi waktu kerja adalah dengan menerapkan budaya kerja 5S. Budaya kerja 5S ini berasal dari Jepang, 5S terdiri dari *seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu*, *shitsuke*. Takashi Osada menyampaikan bahwa 5S adalah serangkaian aktivitas ditempat kerja seperti kegiatan pemisahan, penataan, pembersihan, pemeliharaan, dan pembiasaan, yang semuanya diperlukan untuk melaksanakan pekerjaan dengan baik. "*The five keys to a total quality environment*" (Takashi Osada 2004).

PT. Hino Motors Sales Indonesia merupakan salah satu industri otomotif yang memiliki management *workshop* cukup baik. Dimana untuk mengatur kinerja karyawan dan segala hal yang berhubungan dengan workshopnya menggunakan metode 5S. 5S merupakan singkatan dari *seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu*, dan *shitsuke*. 5S adalah suatu metode penataan dan pemeliharaan wilayah kerja secara intensif yang berasal dari Jepang yang digunakan oleh manajemen dalam usaha memelihara ketertiban, efisiensi, dan disiplin di lokasi kerja sekaligus meningkatkan kinerja perusahaan secara menyeluruh (<http://id.wikipedia.org/wiki/5s>). Adapun tujuan dari penerapan metode 5S di PT. Hino Motors Sales Indonesia yaitu untuk mengembangkan

kemandirian karyawan, untuk menciptakan tempat kerja yang nyaman, dan untuk mengembangkan kepemimpinan.

Secara visual, dapat dilihat di *workshop* PT. HMSI tangerang sudah menerapkan 5S dengan baik. Tapi sejauh mana penerapan 5S di PT. HMSI dan sudah efektifkah 5S yang berjalan, hal ini yang belum bisa diketahui. Sehingga pada kesempatan ini, penulis tertarik untuk membuat penelitian mengenai “Penerapan *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu*, dan *Shitsuke* (5S) di *Workshop* PT. Hino Motors Sales Indonesia.

B. Identifikasi Masalah

Dari pemaparan pada latar belakang masalah, maka dapat diidentifikasi beberapa permasalahan yang nantinya akan dikaji mendalam. Adapun beberapa permasalahan tersebut yaitu sebagai berikut :

1. Rendahnya pemahaman budaya kerja yang baik dari tenaga kerja Indonesia menyebabkan rendahnya tenaga kerja yang terserap di dunia industri
2. Masih banyak sekali yang belum pekerja ketahui tentang sikap dan perilaku kerja yaitu terhadap waktu, tempat kerja, disiplin, kerapian, ketelitian, target kerja, kualitas dan sebagainya sering menjadi kendala dalam bekerja yang baik dan benar
3. Ada beberapa karyawan yang datang ke kantor/*workshop* tidak tepat waktu atau bisa dikatakan telat sehingga mengakibatkan jam efektif kerja dalam sehari bisa berkurang, tidak sesuai dengan target normalnya.

4. Budaya kerja mekanik di workshop yang tidak bisa mengembalikan dan menata ulang peralatan-peralatan yang telah digunakan sesuai dengan keberadaan semula menjadikan salah satu faktor penghambat dalam kelancaran bekerja
5. Masih banyak perusahaan yang belum mengenal mengenai metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*)

C. Pembatasan Masalah

Penelitian yang dilakukan mencakup berbagai aspek karena dipengaruhi oleh banyak hal yang telah diuraikan pada latar belakang. Guna menghindari keluasan kajian penelitian, maka permasalahan yang ada akan dibatasi. Batasan yang diambil dalam penelitian ini adalah mengenai penerapan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) di *Workshop 1 PT. Hino Motors Sales Indonesia*.

D. Rumusan Masalah

Setelah permasalahan yang akan dilakukan penelitian sudah dibatasi maka selanjutnya menulis beberapa rumusan masalah. Adapun rumusan masalah tersebut yaitu :

1. Berapa prosentase penerapan *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke* (5S) di *Workshop 1 PT. Hino Motors Sales Indonesia*?
2. Sudah efektifkah penerapan *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke* (5S) di *Workshop 1 PT. Hino Motors Sales Indonesia*?

E. Tujuan Penelitian

Sejalan dengan permasalahan yang diteliti maka tujuan yang hendak dicapai pada penelitian ini yakni :

1. Untuk mengetahui prosentase penerapan *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu*, dan *Shitsuke* (5S) di *Workshop 1* PT. Hino Motors Sales Indonesia.
2. Untuk mengetahui efektivitas penerapan 5S di *Workshop 1* PT. Hino Motors Sales Indonesia.

F. Manfaat Penelitian

Manfaat dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Bagi Perusahaan

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan masukan dan saran yang bermanfaat bagi PT. HMSI sebagai bahan pertimbangan dalam mekaskanakan penerapan metode 5S dalam rangka menciptakan lingkungan fisik tempat kerja yang lebih aman, sehat dan nyaman, sehingga dapat diperoleh hasil yang optimal.

2. Bagi Penulis

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan pengetahuan tentang penerapan 5S di PT. HMSI serta memberikan gambaran mengenai pentingnya penerapan 5S yang baik bagi suatu perusahaan.

3. Bagi Universitas

Hasil penelitian ini bisa digunakan sebagai perbendaharaan perpustakaan yang dapat digunakan untuk kepentingan ilmiah yang dapat bermanfaat bagi perkembangan ilmu pengetahuan.

BAB II

KAJIAN PUSTAKA

A. Deskripsi Teori

1. Penerapan

Penerapan yaitu kemampuan menggunakan atau menafsirkan suatu bahan yang sudah dipelajari kedalam situasi baru atau situasi kongkrit seperti menerapkan suatu dalil, metode, konsep prinsip atau teori (Muhammad Ali, 1995:43). Adapun menurut Lukman Ali, penerapan adalah mempraktekkan, memasangkan (Ali, 1995:1044).

Berdasarkan penerapan tersebut dapat disimpulkan bahwa penerapan merupakan sebuah tindakan yang dilakukan secara individu maupun kelompok dengan maksud untuk mencapai tujuan yang telah dirumuskan. Adapun unsur-unsur penerapan meliputi :

- a. Adanya program/metode yang dilaksanakan
- b. Adanya kelompok target, yaitu masyarakat yang menjadi sasaran dan diharapkan akan menerima manfaat dari program tersebut.
- c. Adanya pelaksanaan, baik organisasi atau perorangan yang bertanggung jawab dalam pengelolaan, pelaksanaan maupun pengawasan dari proses penerapan tersebut.

eprints.uny.ac.id/9331/3/bab%202-08208241006.pdf

2. Efektivitas dan Ukuran Efektivitas

a. Pengertian Efektivitas

Menurut Hani (2009:7) mendefinisikan efektivitas sebagai berikut: "Efektivitas merupakan kemampuan untuk memilih tujuan yang tepat atau peralatan yang tepat untuk mencapai tujuan yang telah ditetapkan".

Efektivitas ditentukan oleh hubungan antara output yang dihasilkan oleh suatu pusat tanggung jawab dengan tujuannya. Semakin besar output yang dikontribusikan terhadap tujuan, maka semakin efektiflah unit tersebut (Robert, 2012: 174).

Menurut pendapat Mahmudi dalam bukunya "Manajemen Kinerja Sektor Publik" mendefinisikan efektivitas, sebagai berikut: "Efektivitas merupakan hubungan antara *output* dengan tujuan, semakin besar kontribusi (sumbangan) *output* terhadap pencapaian tujuan, maka semakin efektif organisasi, program atau kegiatan" (Mahmudi, 2005:92). Berdasarkan pendapat tersebut, bahwa efektivitas mempunyai hubungan timbal balik antara *output* dengan tujuan. Semakin besar kontribusi *output*, maka semakin efektif suatu program atau kegiatan.

Efektivitas berfokus pada *outcome* (hasil), program, atau kegiatan yang dinilai efektif apabila *output* yang dihasilkan dapat memenuhi tujuan yang diharapkan atau dikatakan *spending wisely*. Untuk lebih

jelasan dapat dilihat pada Gambar 1 mengenai hubungan arti efektivitas di bawah ini.

$$\text{Efektivitas} = \frac{\text{Outcome}}{\text{Output}}$$

Gambar 1. Hubungan efektivitas
(Sumber : Mahmudi, 2005:92)

Sehubungan dengan hal tersebut di atas, maka efektivitas adalah menggambarkan seluruh siklus input, proses dan output yang mengacu pada hasil guna daripada suatu organisasi, program atau kegiatan yang menyatakan sejauhmana tujuan (kualitas, kuantitas, dan waktu) telah dicapai, serta ukuran berhasil tidaknya suatu organisasi mencapai tujuannya dan mencapai target-targetnya. Hal ini berarti, bahwa pengertian efektivitas yang dipentingkan adalah semata-mata hasil atau tujuan yang dikehendaki.

Oleh karena itu, dapat dijelaskan bahwa efektivitas merupakan hubungan keluaran tanggung jawab dengan sasaran yang harus dicapai. Semakin besar keluaran yang dihasilkan dari sasaran yang akan dicapai maka dapat dikatakan efektif dan efisien. Suatu tindakan yang mengandung pengertian mengenai terjadinya suatu efek atau akibat yang dikehendaki dan menekankan pada hasil atau efeknya dalam pencapaian tujuan.

Efektivitas umumnya selalu berhubungan dan dipadukan dengan efisiensi yang merupakan suatu kegiatan dalam pencapaian tujuan organisasi. Unit organisasi yang efisien belum tentu efektif,

karena meskipun unit tersebut menghasilkan sejumlah keluaran dengan menggunakan masukan yang minimal atau menghasilkan keluaran terbanyak belum tentu tujuan organisasi yang maksimal, sehingga unit tersebut menjadi kurang efektif atau dengan kata lain efektivitasnya kurang memadai. Efektivitas merupakan gambaran tingkat keberhasilan atau keunggulan dalam mencapai sasaran yang telah ditetapkan dan adanya keterkaitan antara nilai-nilai yang bervariasi.

b. Ukuran Efektivitas

Keluaran (*output*) yang dihasilkan lebih banyak bersifat keluaran (*output*) tidak berwujud (*intangible*) yang tidak mudah untuk diukur, maka pengukuran efektivitas sering menghadapi kesulitan. Kesulitan dalam pengukuran efektivitas tersebut karena pencapaian hasil (*outcome*) seringkali tidak dapat diketahui dalam jangka pendek, akan tetapi dalam jangka panjang setelah program berhasil, sehingga ukuran efektivitas biasanya dinyatakan secara kualitatif (berdasarkan pada mutu) dalam bentuk pernyataan saja (*judgement*), artinya apabila mutu yang dihasilkan baik, maka efektivitasnya baik pula.

Menurut pendapat David Krech, Ricard S. Cruthfied dan Egerton L. Ballachey dalam bukunya “*Individual and Society*” yang dikutip Sudarwan Danim dalam bukunya “Motivasi Kepemimpinan dan

Efektivitas Kelompok” menyebutkan ukuran efektivitas, sebagai berikut:

- 1) Jumlah hasil yang dapat dikeluarkan, artinya hasil tersebut berupa kuantitas atau bentuk fisik dari organisasi, program atau kegiatan. Hasil dimaksud dapat dilihat dari perbandingan (*ratio*) antara masukan (*input*) dengan keluaran (*output*).
- 2) Tingkat kepuasan yang diperoleh, artinya ukuran dalam efektivitas ini dapat kuantitatif (berdasarkan pada jumlah atau banyaknya) dan dapat kualitatif (berdasarkan pada mutu).
- 3) Produk kreatif, artinya penciptaan hubungannya kondisi yang kondusif dengan dunia kerja, yang nantinya dapat menumbuhkan kreativitas dan kemampuan.
- 4) Intensitas yang akan dicapai, artinya memiliki ketaatan yang tinggi dalam suatu tingkatan intens sesuatu, dimana adanya rasa saling memiliki dengan kadar yang tinggi.
(Danim, 2004:119-120).

Berdasarkan uraian di atas, bahwa ukuran daripada efektifitas harus adanya suatu perbandingan antara masukan dan keluaran, ukuran daripada efektifitas harus adanya tingkat kepuasan dan adanya penciptaan hubungan kerja yang kondusif serta intensitas yang tinggi, artinya ukuran daripada efektivitas adanya keadaan rasa saling memiliki dengan tingkatan yang tinggi.

Studi tentang efektivitas bertolak dari variabel-variabel artinya konsep yang mempunyai variasi nilai, dimana nilai-nilai tersebut merupakan ukuran daripada efektivitas. Hal ini sejalan dengan pendapat Sudarwan Danim dalam bukunya “Motivasi Kepemimpinan dan Efektivitas Kelompok” yang menyebutkan beberapa variabel yang mempengaruhi efektivitas, yaitu:

- 1) Variabel bebas (*independent variable*)
Yaitu variabel pengelola yang mempengaruhi variabel terikat yang sifatnya given dan adapun bentuknya, sebagai berikut:
 - a) Struktur yaitu tentang ukuran;
 - b) Tugas yaitu tugas dan tingkat kesulitan;
 - c) Lingkungan yaitu keadaan fisik baik organisasi, tempat kerja maupun lainnya;
 - d) Pemenuhan kebutuhan yaitu kebutuhan fisik organisasi, kebutuhan di tempat kerja dan lain-lain.
- 2) Variabel terikat (*dependent variable*)
Yaitu variabel yang dapat dipengaruhi atau dapat diikat oleh variabel lain dan berikut adalah contoh dari variabel terikat, yaitu:
 - a) Kecepatan dan tingkat kesalahan pengertian;
 - b) Hasil umum yang dapat dicapai pada kurun waktu tertentu.
- 3) Variabel perantara (*interdependent variable*)
Yaitu variabel yang ditentukan oleh suatu proses individu atau organisasi yang turut menentukan efek variabel bebas.
(Danim, 2004:121-122).

Sehubungan dengan hal tersebut di atas, maka hal-hal yang mempengaruhi efektivitas adalah ukuran, tingkat kesulitan, kepuasan, hasil dan kecepatan serta individu atau organisasi dalam melaksanakan sebuah kegiatan/program tersebut. Disamping itu adanya evaluasi apabila terjadi kesalahan pengertian pada tingkat produktivitas yang dicapai, sehingga akan tercapai suatu kesinambungan (*sustainabillity*).

Pengukuran merupakan penilaian dalam arti tercapainya sasaran yang telah ditentukan sebelumnya dengan menggunakan sasaran yang tersedia. Jelasnya bila sasaran atau tujuan telah tercapai sesuai dengan yang direncanakan sebelumnya adalah efektif. Jadi, apabila suatu tujuan atau sasaran itu tidak sesuai dengan waktu yang telah ditentukan, maka tidak efektif. Efektivitas merupakan fungsi dari manajemen, dimana dalam sebuah efektivitas diperlukan adanya

prosedur, strategi, kebijaksanaan, program dan pedoman. Tercapainya tujuan itu adalah efektif sebab mempunyai efek atau pengaruh yang besar terhadap kepentingan bersama.

3. 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*)

a. Pengertian 5S

Menurut Yashuhiro Monden (1995:247), 5S adalah kependekan kata Jepang *seiri, seiton, seiso, seiketshu* dan *shitsuke*; secara keseluruhan diterjemahkan menjadi aktivitas pembersihan di tempat kerja.

Yasuhiro Monden (1995:248) mengatakan bahwa 5S adalah proses pembersihan semua kotoran agar dapat menggunakan benda yang diperlukan pada waktu yang diperlukan dalam jumlah secukupnya. Dengan melaksanakan 5S, tingkat mutu, waktu pemesanan, dan pengurangan biaya dapat diperbaiki. Sehingga dapat diartikan ketika suatu perusahaan bisa melaksanakan konsep 5S bisa melakukan perbaikan dalam usahanya.

Kerap kali solusi paling sederhana adalah solusi paling baik. dalam berbagai kasus ketika orang-orang tidak dapat melihat potensi perbaikan, memulai dengan konsep dasar seperti 5S adalah ide baik. Konsep ini menggunakan lima kata bahasa Jepang yang dimulai dengan huruf S (*seiri, seton, seiso, seiketsu, dan shitsuke*). Istilah ini dapat

diterjemahkan ke dalam bahasa Inggris yang setara, tetapi sebagian makna biasanya terhilang dalam prosesnya.

Lima S lebih dari sekedar membersihkan. Lima S melibatkan perbaikan seluruh proses dalam hal manajemen. Lima S tidak hanya membersihkan dan mengatur suatu area, tetapi biasanya juga menemukan masalah dan peluang untuk perbaikan (Isao, 2011: 55-56).

Menurut Masaaki Imai (1999: 60) Lima langkah pemeliharaan tempat kerja dalam bahasa Jepang disebut sebagai 5S (*seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu* dan *shitsuke*). Dalam bahasa Indonesia Lima Langkah pemeliharaan tempat kerja ini disebut sebagai 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, dan Rajin)

Dari beberapa definisi tersebut di atas dapat ditarik sebuah kesimpulan awal bahwa: "5S merupakan metode pendekatan secara sistematis guna mengorganisir area kerja, sesuai dengan peraturan dan standar serta mempertahankan kedisiplinan untuk melakukan pekerjaan dengan baik yang disesuaikan dengan keadaan perusahaan dengan tujuan akhir memperoleh manfaat yang sebaik-baiknya dari tempat kerja".

b. Tujuan 5S

Tujuan yang diharapkan dengan menerapkan 5S di perusahaan adalah sebagai berikut (Osada, 2004):

1) Keamanan

Hampir selama puluhan tahun, kedua kata pemilahan dan penataan menjadi ciri khas pada poster-poster dan surat kabar bahkan di perusahaan-perusahaan kecil. Karena pemilahan dan penataan sangat berperan besar di dalam masalah keamanan.

2) Tempat Kerja yang Rapi

Tempat kerja yang menerapkan 5S dengan teliti tidak perlu terus-menerus membicarakan keamanan, dan kecelakaan industri yang dialaminya akan lebih sedikit ketimbang pabrik yang hanya mengutamakan peralatan dan prosedur yang sedemikian aman sehingga tidak mungkin gagal.

3) Efisiensi

Para ahli diberbagai bidang seperti, juru masak, pelukis, tukang kayu, akan menggunakan peralatan yang baik dan memeliharanya. Mereka tahu bahwa waktu yang dipergunakan untuk memelihara peralatan tidak terbuang percuma, bahkan hal itu menghemat lebih banyak waktu.

4) Mutu

Elektronika dan mesin-mesin modern memerlukan tingkat presisi dan kebersihan yang sangat tinggi, untuk menghasilkan *output* yang baik. Berbagai gangguan yang kecil dapat berakibat terhadap penurunan mutu dari *output* yang dihasilkan.

5) Kemacetan

Pabrik yang tidak menerapkan 5S akan menghadapi berbagai masalah kemacetan mulai dari mesin yang disebabkan kotoran yang mengendap ataupun kemacetan dalam ingatan karyawan, harus disadari bahwa ingatan seseorang bisa saja salah, maka daripada itu diperlukan berbagai petunjuk yang melengkapi keterbatasan seorang manusia dalam menjalankan tugasnya.

c. *Seiri* (Pemilahan)

Dalam fase pertama ini, kita harus memilah antara barang yang masih digunakan, dan yang tidak. Antara barang yang tidak layak pakai dan yang masih bisa dipakai. Menurut Yasuhiro Monden (1995:249), *seiri* yaitu memisahkan benda yang diperlukan dengan yang tidak diperlukan, kemudian menyingkirkan yang tak diperlukan. *Seiri* ini merupakan langkah awal dalam membuat 5S akan berjalan.

Barang-barang tersebut harus dipilah sesuai dengan tempatnya masing-masing agar suasana kerja menjadi lebih ringkas. Beberapa hal yang menjadi pertimbangan dalam meringkas adalah sebagai berikut.

- 1) Frekuensi penggunaan barang (jarang, sering, selalu)
- 2) Fungsi kerja barang (rusak, perlu perbaikan, bagus)

Dengan melakukan fase yang pertama ini, kita akan mendapatkan keuntungan antara lain:

- 1) Area kerja praktik menjadi lebih luas dan banyak *space* yang bisa dimanfaatkan.

- 2) Mencegah dis-fungsional dari barang yang ada.
- 3) Mengurangi jumlah penggunaan media penyimpanan dan material *handling tools*. Misalnya barang yang tadinya letaknya berjauhan, karena sudah diringkas menjadi lebih dekat dan mengurangi jarak tempuh.

d. *Seiton* (Penyusunan)

Menyusun dengan rapi dan mengenali benda untuk mempermudah penggunaan disebut juga *seiton*. Kata Jepang “*seiton*” secara harfiah berarti menyusun berbagai benda dengan cara yang menarik. Dalam konteks 5S, ini berarti mengatur barang-barang sehingga tiap orang dapat menemukan dengan cepat. Untuk mencapai langkah ini, salah satu cara menggunakan plat petunjuk yang digunakan untuk menetapkan nama tiap barang atau alat dan tempat penyimpanannya.

Proses penyusunan atau perapihan juga dapat dikerjakan sesuai dengan metode penyimpanan yang dilakukan. Misal barang disimpan berdasarkan materialnya, maka barang-barang tersebut juga harus dirapikan sesuai dengan jenis materialnya.

e. *Seiso* (Pembersihan)

Konsep ketiga dari 5S adalah *seiso* yang berarti resik. Pada umumnya, istilah ini berarti membersihkan barang-barang sehingga tempat kerja menjadi bersih. Tempat kerja yang gelap, kumuh dan kotor

dapat mengganggu proses kerja dan mengurangi estetika keindahan. Orang harus bertahan sambil bekerja di tempat kerja seperti itu. Tempat kerja yang kotor, berdebu, lembab dan berjamur tidaklah sehat.

Keadaan tempat kerja yang kotor dan kumuh berdampak pada kesulitan pemeriksaan mesin maupun peralatan kerja. Tempat kerja perlu resik karena pengaruh resik terhadap produktivitas, kualitas dan keselamatan kerja sangatlah jelas.

Pada umurnya, ada 3 langkah pembersihan yang benar. Pertama, aktivitas tingkat makro, membersihkan segala sesuatu dan mencari cara untuk menemukan penyebab keseluruhan yang berkaitan dengan keseluruhan gambaran. Kedua, tingkat individual, menangani tempat kerja khusus dan mesin khusus. Ketiga, tingkat mikro, dimana penyebab terjadinya kotoran dicari dan dihilangkan.

f. *Seiketsu* (Pemantapan)

Konsep keempat dari 5S adalah *seiketsu* yang berarti pemantapan. Prinsip utama dari *seiketsu* adalah memelihara keadaan area kerja yang bersih dan rapi dengan meningkatkan disiplin kerja mengikuti disiplin 3S yang telah ada sebelumnya. Tujuan dari *seiketsu* adalah untuk menjaga lingkungan agar dalam kondisi tetap baik, menjaga agar alat kerja selalu siap untuk dipakai, menjaga kualitas hasil kerja, lebih mudah melatih karyawan baru.

Dalam hal ini, diupayakan pemeliharaan terhadap kondisi tata graha yang telah baik agar terjaga dalam kondisi yang baik, melaksanakan standarisasi ditempat kerja, mempertahankan kondisi optimum dan mewujudkan tempat kerja yang bebas kesalahan.

g. *Shitsuke* (Pembiasaan)

Semua “S” yang telah dibahas diatas tidak dapat diterapkan tanpa sentuhan manusia. Manusia menjadi kunci dari setiap usaha, termasuk usaha penerapan 5S.

Konsep kelima dari 5S adalah *shitsuke* yang berarti rajin. Prinsip utama dari *shitsuke* adalah secara rutin dan kontinyu dengan penuh disiplin melakukan prosedur dan semua aktivitas yang telah ditetapkan dengan benar. Adapun tujuan utama dari konsep *shitsuke* adalah membudayakan 4S sebelumnya sebagai sarana untuk menciptakan kondisi tempat kerja yang lebih kondusif (lebih baik).

Shitsuke (Pembiasaan) berkaitan dengan kebiasaan karyawan yang harus dibina agar dapat menjaga dan meningkatkan apa yang sudah baik. Rajin di tempat kerja berarti pengembangan kebiasaan positif di tempat kerja. Apa yang sudah baik harus selalu dalam keadaan prima setiap saat

Dengan adanya sikap rajin yang diterapkan secara terus menerus dan berkelanjutan, keadaan tempat kerja makin terpelihara dan meningkat. Sikap rajin pun merupakan sikap yang dapat mendukung efisiensi dan

produktivitas kerja. Disamping itu, karyawan ini juga akan mempunyai kecintaan dan rasa ikut memiliki terhadap perusahaan dalam arti yang sangat positif. Tugas apapun juga yang dikerjakan oleh karyawan, baik itu operator yang bersimbah peluh atau staf yang berdasi, mereka memiliki suatu kebanggaan yang tak ternilai harganya "kebanggaan profesional" yang mendukung kemajuan perusahaannya.

4. Efektivitas Penerapan 5S

Telah dijelaskan sebelumnya bahwa efektivitas merupakan gambaran tingkat keberhasilan atau keunggulan dalam mencapai sasaran yang telah ditetapkan dan adanya keterikatan antara nilai-nilai yang bervariasi.

Pengukuran merupakan penilaian dalam arti tercapainya sasaran yang telah ditentukan sebelumnya dengan menggunakan sasaran yang tersedia. Jelasnya bila sasaran atau tujuan telah tercapai sesuai dengan yang direncanakan sebelumnya adalah efektif. Jadi, apabila suatu tujuan atau sasaran itu tidak sesuai dengan waktu yang telah ditentukan, maka tidak efektif.

5S merupakan metode pendekatan secara sistematis guna mengorganisir area kerja, sesuai dengan peraturan dan standar serta mempertahankan kedisiplinan untuk melakukan pekerjaan dengan baik yang disesuaikan dengan keadaan perusahaan dengan tujuan akhir memperoleh manfaat yang sebaik-baiknya dari tempat kerja

Jadi, efektivitas penerapan 5S merupakan tingkat keberhasilan atau ketercapaian dalam penerapan *seiri, seiton, seiso, seiketsu dan shitsuke* (5S) sesuai tujuan/sasaran yang telah ditentukan sebelumnya. Sehingga bisa dikatakan bila dalam penerapan 5S bisa tercapai sesuai dengan tujuan atau sasaran yang ditentukan maka dinyatakan efektif. Sebaliknya, apabila dalam penerapannya tidak memenuhi tujuan tersebut, bisa dikatakan belum efektif/tidak efektif.

B. Hasil Penelitian yang Relevan

Beberapa penelitian yang terkait penelitian relevan mengenai penerapan 5S yang diuraikan secara ringkas dengan harapan dapat memberikan gambaran yang jelas terhadap penerapan 5S (*seiri, seiton, seiso, seiketsu, dan shitsuke*).

Yana Apriyatna (2008) dengan judul “Analisa Penerapan 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) Di Bagian Divisi Sipil Umum II (DSU II) PT. Wijaya Karya (PERSERO) Tbk. Pada Proyek PLTU (Pembangkit Listrik Tenaga Uap) Indramayu. Hasil Penelitian menunjukkan bahwa PT. Wijaya Karya (Persero) Tbk. Divisi Sipil Umum II telah menerapkan 5R pada Proyek PLTU Indramayu dengan cara menetapkan beberapa peraturan, pedoman, kebijakan, dan prosedur kerja yang bertujuan untuk menciptakan efisiensi kerja, produktivitas, kualitas kerja dan keselamatan kerja. Adapun permasalahan yang dihadapi perusahaan pada penerapan 5R yaitu adanya beberapa pekerja yang tidak memahami kebijakan sikap kerja 5R yang telah

ditetapkan oleh perusahaan dan adanya pekerja yang tidak bersungguh-sungguh dalam menjalankan 5R.

Ardi Mintono (2009) dengan judul “Penerapan Metode Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, dan Rajin (5R) di SMK N 2 Wonosari Gunungkidul. Salah satu poin hasil penelitiannya menyatakan bidang keahlian teknik otomotif menunjukkan gambaran umum respon siswa terhadap penerapan Metode 5R(5S) berada pada kriteria sedang (cukup) dengan nilai persentase sebesar 34,8%. Jika dilihat dari sub variabelnya ternyata sub variabel Rawat (*Seiketsu*) mendapatkan respon terbesar dari siswa dengan nilai persentase sebesar 41,1% dan berada dalam kriteria sedang, sementara sub variabel Ringkas (*Seiri*) mendapatkan respon terkecil dari siswa dengan nilai persentase sebesar 29,4% dan berada dalam kriteria sedang.

Kemudian, menurut Hayu kartika (2011) dengan jurnal penelitiannya yang berjudul “Analisa Pengaruh Sikap Kerja 5S dan Faktor Penghambat Penerapan 5S Terhadap Efektivitas kerja Departemen Produksi di Perusahaan Sepatu”. Penelitiannya menunjukkan dari hasil analisis regresi berganda didapatkan hasil negatif untuk sikap kerja 5S terhadap efektifitas kerja, hal ini menandakan bahwa sikap kerja 5S bukan merupakan faktor penentu terciptanya efektifitas kerja di departemen produksi, tetapi lebih kepada faktor lain.

C. Kerangka Berfikir

Pada umumnya, setiap perusahaan memiliki tujuan yang ingin dicapai, diantaranya adalah ingin mendapatkan keuntungan/laba semaksimal mungkin dan berusaha untuk memuaskan pelanggan. Untuk mencapai tujuan tersebut, maka tiap aspek yang ada didalam suatu perusahaan memegang peranan penting.

Pelayanan servis merupakan salah satu kegiatan PT. HMSI dalam memenuhi fungsinya sebagai perusahaan otomotif yang memiliki 3 divisi yaitu Divisi Servis, Divisi *Spare Part* dan Divisi *Sales*. Pelayanan tersebut dilakukan oleh bagian Divisi Servis PT. Hino Motor Sales Indonesia.

Pada saat ini, semua perusahaan otomotif khususnya yang bergerak dibagian pelayanan servis kendaraan, dituntut untuk lebih efektif dan efisien dalam melakukan kegiatan servis. Oleh karena itu, divisi servis sering mendapat perhatian lebih dari pada bidang lainnya. Dalam Divisi Servis, banyak faktor yang ikut memegang peranan penting dalam mencapai tujuan perusahaan tersebut, yang salah satunya adalah sumber daya (*input*) yang terdapat dibagian workshop seperti tenaga kerja, peralatan praktik, teknologi dan lain-lain. Semua sumber daya tersebut memerlukan penanganan yang baik agar dapat dimanfaatkan secara maksimal sehingga dapat meningkatkan produktivitas perusahaan.

Dalam meningkatkan produktivitas perusahaan salah satunya yaitu melalui penerapan 5S pada workshop. Produktivitas dalam penerapan 5S mengandung pengertian meningkatkan nilai tambah pada hasil kerja. Pada

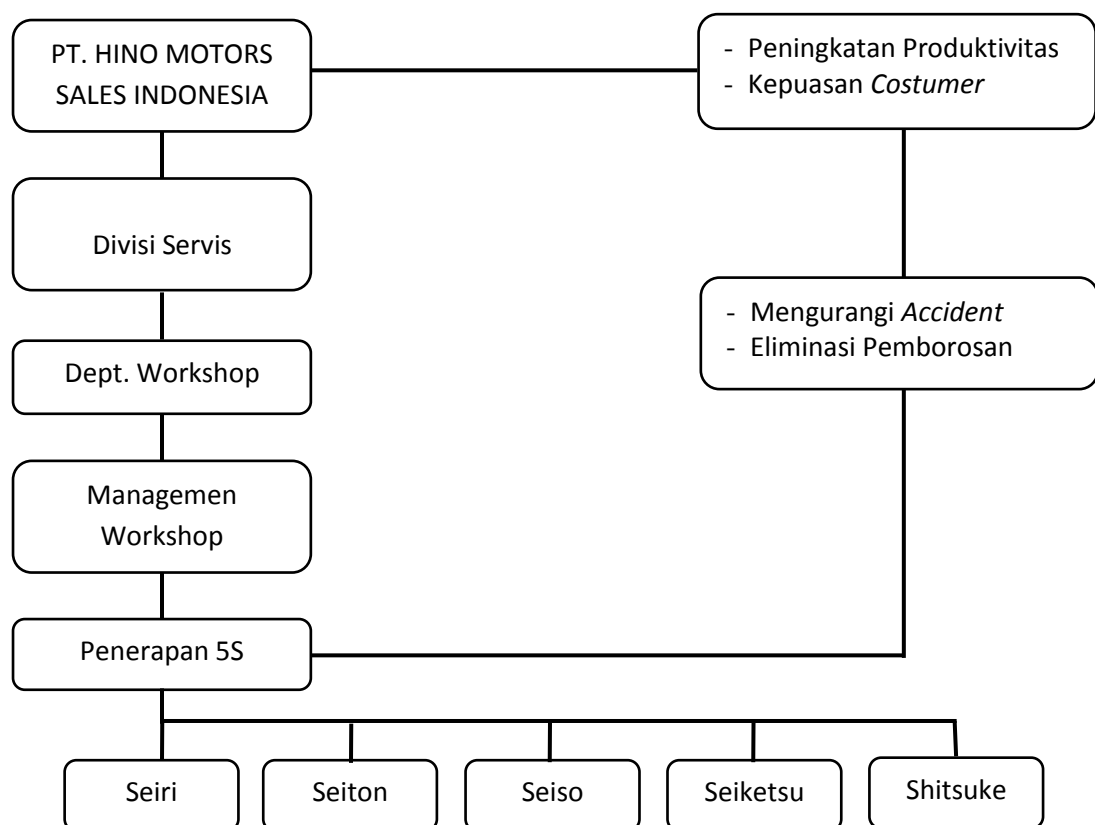
penerapan 5S di workshop perusahaan merupakan unsur esensial bagi manajemen yang baik melalui 5S, karyawan mempelajari dan mempraktikkan disiplin diri. Karyawan tanpa disiplin diri tidak mungkin menghasilkan kinerja yang memuaskan. Oleh karena itu dalam suatu perusahaan penerapan 5S sangat penting karena dapat meningkatkan produktivitas serta, memberikan hasil yang memuaskan bagi *customer*.

“5S merupakan serangkaian aktivitas di tempat kerja yang berupa aktivitas pemilahan, penataan, pembersihan, pemeliharaan, dan pembiasaan, yang kesemuanya diperlukan untuk melaksanakan pekerjaan dengan baik.” (Takashi Osada, 2004)

Untuk dapat mewujudkan keinginan perusahaan dalam peningkatan produktivitas melalui metode 5S ini, mempunyai tahapan-tahapan yang jelas :

1. Tahap *Seiri*, memilih sesuai dengan urutan atau membedakan antara yang diperlukan dengan yang tidak diperlukan.
2. Tahap *Seiton*, menyimpan barang ditempat yang tepat sehingga memudahkan dalam proses pencarian.
3. Tahap *Seiso*, membersihkan barang-barang yang telah dipergunakan sehingga menjadi bersih
4. Tahap *Seiketsu*, memelihara keadaan area kerja yang bersih dan rapi dengan meningkatkan disiplin kerja mengikuti disiplin 3S yang telah ada sebelumnya.
5. Tahap *Shitsuke*, membudayakan 4S sebelumnya sebagai sarana untuk menciptakan kondisi tempat kerja yang lebih kondusif (lebih baik).

Penerapan 5S mempunyai manfaat yang sangat besar terutama dalam hal menciptakan tempat kerja yang aman, sehat, dan nyaman serta pengurangan resiko kecelakaan kerja, kepuasan konsumen akan meningkat dan yang dapat mendorong peningkatan produktivitas.



Gambar 2. Kerangka Berfikir

BAB III

METODOLOGI PENELITIAN

A. Pendekatan Penelitian

Setiap penelitian pada dasarnya memiliki teknik atau cara untuk mendekati suatu objek penelitian, karena penentuan pendekatan yang diambil akan memberikan petunjuk yang jelas bagi rencana penelitian yang akan dilakukan. Pendekatan penelitian sebagaimana yang dikemukakan Colid Narbuko (2012:44) mengungkapkan bahwa penelitian deskriptif yaitu penelitian yang berusaha untuk menuturkan pemecahan masalah yang ada sekarang berdasarkan data-data, jadi ia juga menyajikan data, menganalisis data dan menginterpretasi.

Penelitian mengenai penerapan *seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu* dan *shitsuke* di workshop 1 PT. Hino Motors Sales Indonesia ini merupakan penelitian deskriptif . Menurut Suharsimi (1995:310), mengemukakan bahwa penelitian deskriptif tidak dimaksudkan untuk menguji hipotesis tertentu, tetapi hanya menggambarkan "apa adanya" tentang suatu variable, gejala dan keadaan.

B. Tempat dan Waktu Penelitian

1. Tempat Penelitian

Penelitian ini akan di laksanakan di Workshop 1 PT. Hino Motor Sales Indonesia yang beralamat di Jln. Gatot Soebroto km. 8,5 Jatake,

Tangerang. Pemilihan tempat penelitian ini dikarenakan di Workshop 1 PT HMSI sudah menerapkan Metode 5S. Sehingga peneliti bisa memaparkan mengenai metode 5S yang sudah diterapkan pada workshop tersebut. Pertimbangan yang lain bahwa pemilihan disesuaikan dengan kegiatan training HASS-MT di PT HMSI. Hal ini berdasarkan diskusi peneliti dengan kepala Training Center PT. HMSI.

2. Waktu Penelitian

Waktu penelitian ini di mulai dari pengajuan proposal hingga selesai laporan hasil penelitian. Penelitian ini dilaksanakan mulai Bulan April sampai Mei 2013.

C. Obyek Penelitian

Obyek penelitian dalam pembahasan skripsi ini adalah *workshop 1* PT. Hino Motors Sales Indonesia yang sudah menerapkan metode *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu*, dan *Shitsuke* (5S). Adapun sumber data yang diteliti yaitu peralatan dan perilaku karyawan di workshop 1 PT. Hino Motor Sales Indonesia.

Dilakukan jua pengambilan foto/gambar mengenai kondisi workshop 1 PT. Hino Motors Sales Indonesia yang berkaitan dengan penerapan 5S. Foto tersebut digunakan sebagai pendukung data observasi yang memaparkan mengenai penerapan seiri, seiton, seiso, seiketsu dan shitsuke baik di setiap ruangan workshop maupun area kerja workshop (*bay*).

D. Definisi Operasional

Dalam penelitian ini melibatkan lima sub variabel berdasarkan kajian pustaka maka definisi operasional sub-sub variabel tersebut adalah :

1. Penerapan *seiri* (pemilahan) di *workshop* 1 PT. HMSI adalah kemampuan memisahkan benda yang diperlukan dengan yang tidak diperlukan, kemudian meyingkirkan yang tidak diperlukan.
2. Penerapan *seiton* (penataan) di *workshop* 1 PT. HMSI adalah kemampuan untuk melakukan kegiatan menempatkan barang yang diperlukan agar memudahkan pencarian dan penyimpanan. Penempatan barang yang dimaksud adalah peralatan di ruang peralatan dan di area kerja *workshop* 1 PT. Hino Motors Sales Indonesia.
3. Penerapan *seiso* (pembersihan) di *workshop* 1 PT. HMSI adalah kemampuan untuk melakukan kegiatan membersihkan tempat kerja secara seksama agar selalu dalam keadaan baik.
4. Penerapan *seiketsu* (pemantapan) di *workshop* 1 PT. HMSI adalah kemampuan untuk mempertahankan segala sesuatunya dalam keadaan baik, dari mulai pemilahan, penataan, dan pembersihan.
5. Penerapan *shitsuke* (pembiasaan) di *workshop* 1 PT. HMSI adalah kemampuan untuk menjalankan empat S sebelumnya secara disiplin dan dijadikan budaya.

E. Metode Pengumpulan Data

Metode pengumpulan data yaitu teknik atau cara – cara yang digunakan oleh peneliti untuk mengumpulkan data yang mendukung tercapainya tujuan penelitian. Metode yang digunakan untuk proses pengumpulan data dalam penelitian ini adalah dengan proses sebagai berikut :

1. Pengamatan/Observasi

Sebagai metode ilmiah observasi dapat diartikan sebagai pengamatan, meliputi pemusatan perhatian terhadap suatu objek dengan menggunakan seluruh alat indra (Arikunto, 2002:133). Jadi observasi merupakan suatu penyelidikan yang dilakukan secara sistematis sengaja diadakan dengan menggunakan alat indra terutama mata terhadap kejadian yang berlangsung dan dapat dianalisa pada waktu kejadian itu terjadi.

Metode ini dilakukan dengan cara melakukan pengamatan secara langsung terhadap fenomena yang akan diteliti. Dimana dilakukan pengamatan atau pemusatan perhatian terhadap obyek dengan menggunakan seluruh alat indra, jadi pengobservasi dilakukan melalui penglihatan, penciuman, pendengaran, peraba dan pengecap (Arikunto, 2002:128)

2. Dokumentasi

Dokumentasi berasal dari kata dokumen, yang berarti barang tertulis, metode dokumentasi berarti cara pengumpulan data dengan mencatat data-data yang sudah ada (Yatim, 1996:83). Metode dokumentasi

adalah mencari data mengenai hal-hal atau variabel yang berupa catatan buku, surat, transkrip, majalah, agenda, dan lain-lain.

Teknik atau studi dokumentasi adalah cara pengumpulan data melalui peninggalan arsip-arsip dan termasuk juga buku-buku tentang pendapat, teori, dalil-dalil dan lain-lain berhubungan dengan masalah penelitian.

F. Instrumen Penelitian

Menurut Suharsimi (1990 : 134) Instrumen pengumpulan data adalah alat bantu yang dipilih dan digunakan oleh peneliti dalam kegiatannya mengumpulkan agar kegiatan tersebut menjadi sistematis dan dipermudah olehnya. Ada beberapa macam instrumen untuk membantu dalam pengumpulan data, namun instrumen dalam penelitian ini menggunakan jenis instrumen lembar pengamatan dan daftar cocok (*checklist*). Pemilihan instrumen ini tentunya disesuaikan dengan data yang akan diambil sehingga tidak mengalami permasalahan. Adapun kisi-kisi instrumen adalah sebagai berikut.

1. Kisi-kisi lembar pengamatan

Instrumen lembar pengamatan digunakan untuk memperoleh data yang menyangkut deskripsi kondisi fisik dan lingkungan *workshop* 1 PT. Hino Motors Sales Indonesia. Adapun kisi-kisi lembar pengamatan untuk penelitian ini sebagai berikut.

Tabel 1. Kisi-kisi lembar pengamatan

No.	Indikator	Keterangan
1	Luas bidang <i>workshop</i>	
2	Ruangan-ruangan di <i>workshop</i>	
3	Jumlah bay di <i>workshop</i>	
4	Peralatan kerja (<i>tools</i>)	
5	Perlengkapan keselamatan kerja	
6	Peralatan kebersihan	
7	Jumlah sumber daya manusia (<i>man power</i>)	
8	Fasilitas mekanik <i>workshop</i>	

Data yang dikumpulkan melalui lembar pengamatan ini nantinya akan dipaparkan dalam bentuk deskripsi mengenai kondisi *workshop* 1 PT. Hino Motors Sales Indonesia sehingga bisa memberikan gambaran secara umum mengenai lokasi penelitian.

2. Kisi-kisi daftar cocok (*checklist*)

Menurut Suharsimi (1990:139), daftar cocok (*checklist*) mempunyai bentuk yang lebih sederhana karena dengan daftar cocok peneliti bermaksud meringkas pertanyaan serta mempermudah responden dalam memberikan respondennya.

Lembar *checklist* yang disiapkan digunakan untuk mengetahui penerapan *seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu* dan *shitsuke* (5S) di *workshop* 1 PT. Hino Motors Sales Indonesia. Dari beberapa indikator didapat kriteria-kriteria yang menjadi tolak ukur dalam penerapan 5S di *workshop* 1 PT.

Hino Motors Sales Indonesia. Sehingga nantinya didapat penilaian mengenai penerapan mengenai 5S di workshop 1 PT. Hino Motors Sales Indonesia. Adapun kisi-kisi daftar cocok (*checklist*) mengenai penerapan 5S yaitu sebagai berikut.

Tabel 2. Kisi-kisi daftar cocok (*checklist*) mengenai 5S

Sub Variabel	Indikator	Kriteria
<i>Seiri</i> (Pemilahan)	1. Pemilahan barang yang diperlukan dengan yang tidak diperlukan 2. Menyingkirkan barang yang tidak diperlukan.	1.1 Setiap ruangan bengkel memiliki tempat barang bekas. 1.2 Pemilahan dilakukan secara rutin setiap hari oleh setiap karyawan 2.1 Tidak adanya penumpukkan sampah disetiap ruangan 2.2 Tersedianya tempat sampah
<i>Seiton</i> (Penataan)	3. Penataan peralatan/tools di ruang alat. 4. Penataan peralatan di area kerja.	3.1 Adanya tempat/rak penyimpanan alat sesuai dengan fungsinya. 3.2 Petugas melakukan pengontrolan peralatan pada setiap harinya. 4.1 Peralatan mudah terjangkau dan tidak mengganggu aktivitas kerja mekanik. 4.2 Penataan dilakukan oleh semua karyawan sendiri

<p><i>Seiso</i> (Pembersihan)</p>	<p>5. Pembersihan pada area kerja</p> <p>6. Pembersihan pada peralatan kerja</p>	<p>5.1 Kelengkapan peralatan kebersihan di area kerja</p> <p>5.2 Pembersihan area kerja dilakukan setiap hari oleh petugas khusus</p> <p>6.1 Setiap mekanik melakukan pembersihan pada peralatan yang telah digunakan.</p> <p>6.2 Tersedianya majun atau alat kebersihan lainnya</p>
<p><i>Seiketsu</i> (Pemantapan)</p>	<p>7. Penggunaan garis-garis warna</p> <p>8. Adanya tanda-tanda peringatan</p>	<p>7.1 Garis-garis warna terdapat di area kerja/bay dan di ruang alat</p> <p>7.2 Kejelasan warna yang digunakan</p> <p>8.1 Tanda-tanda terdapat di setiap ruangan</p> <p>8.2 Kejelasan dan kesesuaian tanda-tanda peringatan dengan area kerja</p>
<p><i>Shitsuke</i> (Pembiasaan)</p>	<p>9. Komunikasi yang baik antar karyawan di tempat kerja.</p> <p>10. Peraturan di workshop ditaati oleh setiap karyawan.</p>	<p>9.1 Penggunaan bahasa yang dapat dimengerti</p> <p>9.2 Tidak adanya salah komunikasi antar karyawan</p> <p>10.1 Setiap karyawan baik mekanik maupun lainnya dapat menaati semua peraturan yang telah ditentukan</p> <p>10.2 Pengarahan dilakukan setiap hari oleh pimpinan</p>

G. Teknik Analisis Data

Analisis data dilakukan dengan tujuan agar data yang telah diperoleh akan lebih bermakna. Dengan demikian melakukan analisis merupakan pekerjaan yang sulit di dalam sebuah penelitian dan memerlukan kerja keras, kesungguhan dan keseriusan. Analisis memerlukan daya kreatifitas serta kemampuan yang baik. Analisis memerlukan suatu proses menyusun data agar diinterpretasikan dan lebih bermakna.

Pada penelitian ini menggunakan teknik analisis data deskriptif kualitatif. Untuk menganalisis data hasil pengamatan kondisi *workshop* 1 PT. Hino Motor Sales Indonesi dilakukan secara induktif, yaitu dimulai dari lapangan atau fakta empiris dengan cara terjun ke lapangan, mempelajari fenomena yang ada di lapangan. Analisis data dalam penelitian kualitatif dilakukan secara bersamaan dengan cara proses pengumpulan data. Menurut Bogdan & Biklen (1982) yang dikutip Lexy J. Moleong (2011:248) mendefinisikan analisis data kualitatif sebagai berikut.

Analisis data kualitatif adalah upaya yang dilakukan dengan jalan bekerja dengan data, mengorganisasikan data, memilah-milahnya menjadikan satuan yang dapat dikelola, mensintesiskannya, mencari dan menemukan pola, menemukan apa yang penting dan apa yang dipelajari, dan memutuskan apa yang dapat diceritakan kepada orang lain.

Sedangkan, untuk menganalisis data daftar cocok (*checklist*) mengenai penerapan *seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu* dan *shitsuke* di PT. Hino Motor Sales Indonesia dilakukan dengan beberapa tahapan. Adapun tahapan-tahapan tersebut yaitu sebagai berikut.

1. Memberikan penilaian prosentase untuk tiap *sub variable*.

Seperti yang sudah tertera di kisi-kisi instrumen mengenai daftar cocok (*checklist*) menunjukkan ada 4 kriteria untuk setiap *sub variable* dalam penilaian penerapan aspek 5S di PT. HMSI. Sehingga untuk mempermudah penilaian mengenai penerapan *seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu* dan *shitsuke* (5S) tersebut digunakan penilaian prosentase.

Menurut Suharsimi (1990:349) menyatakan bahwa keuntungan menggunakan prosentase sebagai alat bantu untuk menyajikan informasi adalah bahwa dengan prosentase tersebut pembaca laporan penelitian akan mengetahui sejauh mana sumbangan tiap-tiap bagian (aspek) didalam keseluruhan konteks permasalahan yang sedang dibicarakan.

Penilaian tersebut dengan cara mengukur kondisi kriteria yang terlaksana dibandingkan dengan kondisi yang diharapkan. Kriteria-kriteria tersebut tentunya menjadi patokan untuk mengetahui sejauh mana penerapan *seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu* dan *shitsuke* (5S) di *workshop* 1 PT. Hino Motors Sales Indonesia. Sehingga dapat digunakan rumus perbandingan untuk mendapatkan penilaian prosentase sebagai berikut.

<p>Prosentase Penerapan 5S =</p> $(\text{Kriteria terlaksana} / \text{Total kriteria tiap } \textit{sub variable}) \times 100\%$
--

Gambar 3. Prosentase Penerapan 5S

Berdasarkan rumus tersebut diatas, apabila peneliti menentukan empat ukuran untuk semua kriteria tiap *sub variable* dan 100% bagi

kondisi *sub variable* yang memenuhi keempat tolak ukur, maka jika kondisi hanya tiga kriteria akan dikatakan 75% sesuai kondisi yang diinginkan. Selanjutnya jika hanya 2 kriteria terlaksana dikatakan penerapannya 50%, hanya terlaksana 1 kriteria dikatakan penerapannya 25% dan jika tidak ada kriteria yang terlaksana maka dikatakan penerapannya 0%.

2. Menyajikan data dalam bentuk Diagram *Pie*

Penilaian prosentase mengenai penerapan *sub variable seiri, seiton, seiso, seiketsu* dan *shitsuke* (5S) perlu adanya penyajian data yang lebih bisa menggambarkan beberapa aspek 5S tersebut, salah satunya dengan menggunakan diagram *pie*. Diagram tersebut berbentuk seperti potongan buah apel sehingga bisa lebih visualis.

3. Memberikan sebuah predikat mengenai penerapan 5S.

Dari hasil penilaian prosentase mengenai penerapan *seiri, seiton, seiso, seiketsu* dan *shitsuke* (5S) di PT. Hino Motors Sales Indonesia masih bersifat kuantitatif sehingga perlu dirubah kedalam penilaian yang bersifat kualitatif. Seperti yang disampaikan oleh Suharsimi (1990:352) dalam buku “Manajemen Penelitian” menyatakan bahwa:

Analisis data yang menggunakan teknik deskriptif kualitatif memanfaatkan prosentase hanya merupakan langkah awal saja dari keseluruhan proses analisis. Prosentase yang dinyatakan dalam bilangan sudah jelas merupakan ukuran yang bersifat kuantitatif, bukan kualitatif. Jadi pernyataan prosentase bukan merupakan hasil analisis kualitatif. Analisis kualitatif tentu harus dinyatakan dalam sebuah predikat yang menunjuk pada pernyataan keadaan, ukuran kualitas.

Berdasarkan atas uraian tersebut agar hasil penilaian akhir berupa pernyataan kualitatif maka besarnya prosentase dijadikan dasar bagi penentuan predikat. Dengan demikian maka:

- a. Jika sub variable 5S memenuhi keempat kriteria maka pertama-tama peneliti memberi angka 100%, kemudian diganti dengan predikat : penerapannya “Efektif”
- b. Jika sub variable 5S memenuhi tiga kriteria maka diberi tingkatan ketercapaian penerapannya 75%, kemudian diganti dengan predikat : penerapannya “Cukup Efektif”
- c. Jika sub variable 5S memenuhi dua kriteria maka diberi tingkatan ketercapaian penerapannya 50%, kemudian diganti dengan predikat : penerapannya “Kurang Efektif”
- d. Jika sub variable 5S memenuhi satu kriteria maka diberi tingkatan ketercapaian penerapannya 25%, kemudian diganti dengan predikat : penerapannya “Tidak Efektif”
- e. Jika sub variable 5S sama sekali tidak memenuhi kriteria maka diberi tingkatan ketercapaian penerapannya 0%, kemudian diganti dengan predikat : penerapannya “Sangat Tidak Efektif”

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Pada bab ini akan menjelaskan mengenai hasil penelitian beserta pembahasan dari judul yang diangkat dalam penelitian. Pemaparan hasil penelitian ini berupa data deskriptif mengenai Penerapan *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu* dan *Shitsuke (5S)* di *Workshop 1 PT. Hino Motors Sales Indonesia*.

A. Deskripsi *Workshop 1 PT. Hino Motors Sales Indonesia*

Workshop PT. Hino Motors Sales Indonesia terletak di Jalan. Gatot Subroto Km. 8,5 Jatake, Tangerang. Peran utamanya adalah sebagai *workshop support* dari ATPM sebagai wujud untuk mendukung penjualan yang di distribusikan ke seluruh Hino Dealer di Indoneisa. Dengan kondisi tersebut, *support* teknik yang dilakukan dapat memberikan kenyamanan kepercayaan dan kepuasan pelanggan. Sesuai perkembangan dan kebutuhan dari pelanggan, layanan *service workshop* sekarang beroreientasi *profit centre* dengan mengembangkan layanan *service* untuk pelanggan secara umum antara lain:

1. Perawatan Berkala (*Periodic Service*)
2. Perbaikan Ringan (*Light Repair*)
3. Perbaikan Berat (*Heavy Repair*)
4. Perbaikan Komponen (*Componen Repair*)

Guna menjamin layanan service di *workshop* PT. Hino Motors Sales Indonesia maka diperlukan beberapa aspek yang bisa menunjang antara lain yaitu *Man Power*, *Material*, *Metode*, *Mechine* dan *Money* (5M). Semua aspek yang bisa menunjang tersebut tentunya harus bisa terpenuhi dengan baik sehingga disamping pelayanan terjamin juga bisa meningkatkan produktivitas *workshop*.

PT. Hino Motors Sales Indonesia memiliki 2 *workshop* guna melayani servis kendaraan dari costumer yaitu diberi nama *workshop* 1 dan *workshop* 2. Adapun tempat yang digunakan sebagai penelitian yaitu *workshop* 1 PT. Hino Motors Sales Indonesia. *Workshop* 1 PT. HMSI memiliki luas area 1.125 m² yang terdiri dari beberapa ruangan dan area kerja/*bay*. Adapun ruangan-ruangan yang ada di *workshop* 1 PT. HMSI yaitu sebagai berikut.

Tabel 3. Luas Ruangan *Workshop* 1 PT. HMSI

No	Ruangan	Luas
1	Ruang Estimasi	25 m ²
2	Ruang <i>Locker Mechanic</i>	15 m ²
3	Ruang Gudang <i>Warranty</i>	15 m ²
4	Ruang <i>General Tools</i>	36 m ²
5	Ruang Kepala Bengkel	25 m ²
6	Ruang Alat dan Oli	40 m ²
7	Ruang <i>Injection Pump</i>	25 m ²
8	Ruang <i>Overhaule Engine</i>	20 m ²
9	Ruang <i>Overhaule T/M dan Diff</i>	20 m ²
10	Ruang <i>Overhaule Chassis</i>	20 m ²
11	Ruang <i>Compressor</i>	12 m ²
12	Ruang <i>Spare Part Khusus</i>	25 m ²

Area kerja/praktek di *workshop* 1 PT. HMSI terbagi menjadi 6 *bay*, dimana luas masing-masing *bay* yaitu 90 m². *Bay* 1 digunakan untuk pekerjaan *express maintenance* dan untuk *bay* 2-6 digunakan untuk

perkerjaan periodik servis dan pekerjaan *repair*. Disamping itu juga ada area khusus untuk pencucian komponen-komponen yang dilengkapi dengan *water gun* dan *air gun*.

Peralatan-peralatan kerja di *workshop* 1 PT. Hino Motors Sales Indonesia tertata rapi di beberapa ruangan seperti ruang alat dan oli, ruang *general tools* dan disamping tempat kerja/*bay*. Peralatan kerja yang berada di ruang *general tools* disusun rapi dalam setiap lemari alat yang bisa dipindah-pindah. Untuk peralatan yang ditempatkan di ruang alat dan oli tertata di rak permanen. Sedangkan peralatan-peralatan kerja yang ditempatkan di sekitar area kerja/*bay* merupakan peralatan yang sering digunakan sehingga akan mengurangi *wasting time* ketika berkerja.

Demi menjamin keselamatan dan keamanan di tempat kerja, maka sangat diperlukan peralatan-peralatan K3. Adapun peralatan-peralatan K3 yang berada di lingkungan *workshop* 1 PT. HMSI diantaranya alat pemadam kebakaran, perlengkapan APD untuk mekanik, dan lain-lain. Semua peralatan tersebut ditempatkan tidak jauh dari area kerja dan tertata dengan rapi.

Di *workshop* 1 PT. Hino Motors Sales Indonesia terdapat beberapa *man power* yang bekerja guna menunjang kegiatan pelayanan servis. Karyawan-karyawan tersebut tersusun dalam struktur organisasi yang jelas dan rapi sehingga bisa berjalan sesuai *jobdesc* masing-masing. Adapun rincian jumlah karyawan di *workshop* 1 PT. HMSI yaitu sebagai berikut.

Tabel 4. Perincian Jumlah Karyawan *Workshop 1 PT. HMSI*

No.	Posisi	Jumlah Karyawan
1	Service Manager	1
2	Supervisor	1
3	Foreman	1
4	Admin	2
5	Service Advisor	3
6	Mechanik	12

Dari tabel diatas menunjukkan ada beberapa posisi karyawan yang bekerja di *workshop 1 PT. Hino Motors Sales Indonesia*. Dari masing-masing posisi tersebut tentunya sudah memiliki *jobdesc* atau pekerjaan masing-masing. Sehingga *workshop* tersebut bisa berjalan sesuai dengan yang diharapkan.

Beberapa penjelasan diatas merupakan gambaran umum secara keseluruhan mengenai deskripsi *workshop 1 PT. Hino Motors Sales Indonesia*. Baik kondisi fisik maupun *man power* yang ada di lingkungan *workshop 1 PT HMSI*. Sehingga bisa diketahui kondisi nyata keadaan di lingkungan *workshop* tersebut.

B. Hasil Penelitian Mengenai Penerapan 5S

1. Deskripsi Penerapan 5S di *Workshop 1 PT. Hino Motors Sales Indonesia*

Dari data yang diambil menggunakan teknik observasi maka diperoleh hasil penelitian berupa prosentase mengenai ketercapaian *penerapan seiri, seiton, seiso, Seiketsu dan shitsuke (5S)* di *workshop 1 PT. Hino Motors Sales Indonesia*. Setiap *sub variabel* akan didapat hasil prosentase ketercapaian penerapannya. Untuk memperjelas dalam pemaparannya maka akan disajikan dalam bentuk Diagram *Pie* . Adapun hasilnya sebagai berikut :

a) Penerapan *Seiri* (Pemilahan)

Penerapan metode 5S yang pertama yaitu “*Seiri*” atau lebih dikenal dengan langkah pemilahan. Langkah pemilahan ini dilaksanakan di *workshop* 1 PT. Hino Motors Sales Indonesia dengan dua indikator ketercapainnya yaitu pemilahan barang yang diperlukan dan yang tidak diperlukan serta kegiatan menyingkirkan barang yang sudah tidak diperlukan. Ketercapaian penerapan *seiri* di *workshop* 1 PT. Hino Motors Sales Indonesia akan dipaparkan sebagai berikut.

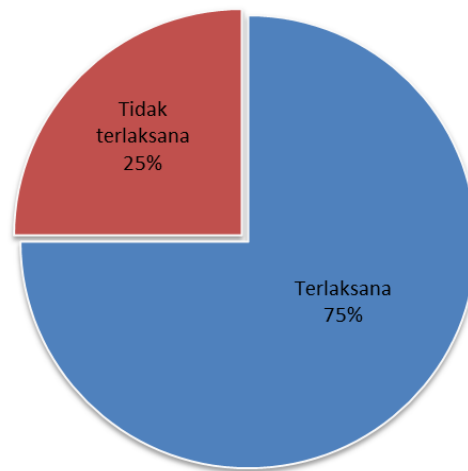
Tabel 5. Ketercapaian Penerapan *Seiri*

Indikator	Kriteria	Penerapan		Prosentase (%) Ketercapaian
		Terlaksana	Tidak terlaksana	
1. Pemilahan barang yang diperlukan dengan yang tidak diperlukan.	1.1 Setiap ruangan bengkel memiliki tempat barang bekas.	✓		(Jumlah kriteria terlaksana/ total kriteria tiap <i>sub variable</i> x 100%) $3/4 \times 100\%$ = 75 %
	1.2 Pemilahan dilakukan secara rutin setiap hari oleh setiap karyawan.	✓		

2. Menyingkirkan barang yang tidak diperlukan.	2.1 Tidak adanya penumpukan sampah disetiap ruangan		✓	
	2.2 Tersedianya tempat sampah	✓		

Dari tabel diatas menunjukkan hasil *checklist* dari empat kriteria yang harus tercapai, hanya tiga kriteria yang terlaksana sehingga prosentase ketercapaian mencapai 75 % dari yang diharapkan. Adapun kriteria yang belum bisa tercapai terletak dalam indikator menyingkirkan barang yang tidak diperlukan yaitu tidak adanya penumpukkan sampah disetiap ruangan di *workshop*.

Untuk kriteria lainnya terlaksana semua dengan baik dan menunjang penerapan *seiri* untuk menjadi lebih baik. Untuk memperjelas dalam visualisasi prosentase penerapan *seiri* bisa dilihat pada diagram *pie* dibawah ini.



Gambar 4. Prosentase penerapan *seiri* di *workshop* 1 PT. HMSI

Dari hasil observasi, juga didapat foto dokumentasi mengenai penerapan *seiri* di *workshop* 1 PT. Hino Motor Sales Indonesia. Salah satunya mengenai kriteria tersedianya tempat sampah di area kerja. Adapun dokumentasi mengenai kriteria tersebut yaitu.



Gambar 5. Tempat Sampah

Pada gambar menunjukkan bahwa di *workshop* 1 PT. HMSI sudah menyediakan tempat barang-barang tidak dipakai/sampah yang menampung ketiga jenis klasifikasi sampah yaitu sampah organik, sampah anorganik dan sampah B3. Tempat sampah tersebut diletakkan disetiap pojok ruang *workshop*.

b) Penerapan *Seiton* (Penataan)

Metode 5S yang kedua yaitu “*Seiton*” yang diartikan sebagai langkah penataan. Dalam pengertiannya *seiton* yaitu mampu menempatkan barang yang diperlukan agar memudahkan pencarian dan penyimpanan. Adapun hasil observasi mengenai penerapan *seiton* (penataan) yaitu sebagai berikut.

Tabel 6. Ketercapaian Penerapan *Seiton*

Indikator	Kriteria	Penerapan		Prosentase (%) Ketercapaian
		Terlaksana	Tidak terlaksana	
3. Penataan peralatan/ tools di ruang alat	3.1 Adanya tempat/rak penyimpanan alat sesuai dengan fungsinya. 3.2 Petugas melakukan pengontrolan peralatan	✓	✓	(Jumlah kriteria terlaksana/total kriteria tiap <i>sub variable</i> x 100%) $3/4 \times 100\% =$ 75 %

	pada setiap harinya.			
4. Penataan peralatan di area kerja.	4.1 Peralatan mudah terjangkau dan tidak mengganggu aktivitas kerja mekanik.	✓		
	4.2 Penataan dilakukan oleh semua karyawan sendiri.	✓		

Dari tabel diatas menunjukkan hasil *checklist* dari empat kriteria yang harus tercapai dalam penerapan *seiton*, hanya 3 kriteria yang terlaksana sehingga prosentase ketercapaian mencapai 75 % dari yang diharapkan. Adapun kriteria yang belum bisa tercapai terletak dalam indikator penataan peralatan/*tools* di ruang alat yaitu pengontrolan dilakukan setiap hari.

Untuk kriteria lainnya terlaksana semua dengan baik dan menunjang penerapan *seiri* untuk menjadi lebih baik. Untuk memperjelas dalam visualisasi prosentase penerapan *seiri* bisa dilihat pada diagram *pie* dibawah ini.



Gambar 6. Prosentase penerapan *Seiton* di *Workshop 1* PT. HMSI

Dari hasil observasi, juga didapat foto dokumentasi mengenai penerapan *seiton* di *workshop 1* PT. Hino Motor Sales Indonesia. Salah satunya mengenai kriteria adanya tempat/rak penyimpanan alat sesuai dengan fungsinya. Adapun salah satu gambar tempat/rak yang ada di ruang alat *workshop 1* PT. HMSI yaitu sebagai berikut.



Gambar 7. Penataan tools di ruang alat

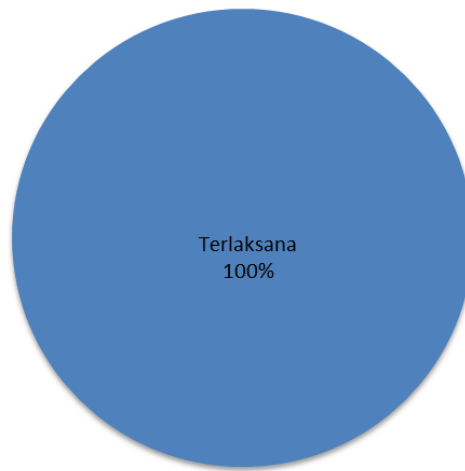
Pada gambar diatas menunjukkan bahwa dengan adanya rak/tempat, peralatan kerja bisa tertata dengan rapi. Penataan menggunakan cara dikelompokkan berdasarkan fungsi masing-masing peralatan yang digunakan. Misalkan pengelompokkan yang sudah dilakukan yaitu peralatan kelistrikan, peralatan SST, macam-macam dongkrak, dan lain-lain.

c) Penerapan *Seiso* (Pembersihan)

Penerapan 5S yang ketiga yaitu penerapan *seiso* (pembersihan). Pembersihan tersebut dilakukan ditempat kerja agar selalu dalam keadaan baik dan nyaman. Adapun hasil *checklist* kriteria-kriteria ketercapaian mengenai penerapan *seiso* di *workshop* 1 PT. Hino Motors Sales Indonesia yaitu sebagai berikut.

Tabel 7. Ketercapaian Penerapan *Seiso*

Indikator	Kriteria	Penerapan		Prosentase (%) Ketercapaian
		Terlaksana	Tidak terlaksana	
5. Pembersihan pada area kerja	5.1 Kelengkapan peralatan kebersihan di area kerja	✓		(Jumlah kriteria terlaksana/total kriteria tiap <i>sub variable</i> x 100%) 4/4 x 100% = 100 %
	5.2 Pembersihan area kerja dilakukan setiap hari oleh petugas khusus	✓		



Gambar 8. Prosentase penerapan *seiso* di *workshop* 1 PT. HMSI

Dari hasil observasi, juga didapat foto dokumentasi mengenai penerapan *seiso* di *workshop* 1 PT. Hino Motor Sales Indonesia. Salah satunya mengenai kriteria kebersihan dilakukan oleh petugas khusus kebersihan. Adapun dokumentasi mengenai kriteria tersebut yaitu.



Gambar 9. Pembersihan area kerja oleh petugas ISS

d) Penerapan *Seiketsu* (Pemantapan)

Jika *seiri*, *seiton* dan *seiso* sudah berjalan, tentunya harus dipertahankan penerapannya yang sudah baik dan memperbaiki yang kurang baik. Sehingga perlu adanya langkah selanjutnya yaitu penerapan *seiketsu* atau lebih dikenal dengan istilah pemantapan. Dimana bisa diartikan secara lebih luas yaitu bisa mempertahankan segala sesuatunya dalam keadaan baik. Untuk mengetahui lebih jelas bagaimana penerapan *seiketsu* tersebut, bisa dilihat pada tabel dibawah ini.

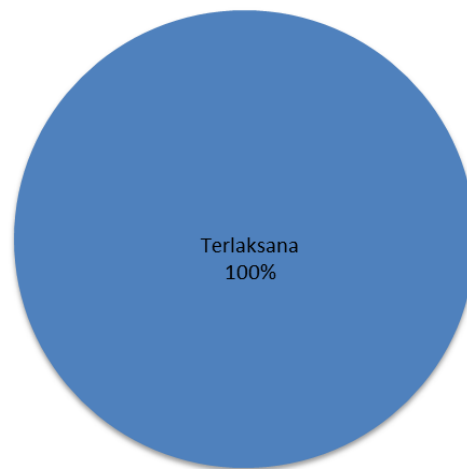
Tabel 8. Ketercapaian Penerapan *Seiketsu*

Indikator	Kriteria	Penerapan		Prosentase (%) Ketercapaian
		Terlaksana	Tidak terlaksana	
7. Penggunaan garis-garis warna	7.1 Garis-garis warna terdapat di area kerja/bay dan di ruang alat	✓		(Jumlah kriteria terlaksana/ total kriteria tiap <i>sub variable</i> x 100%)
	7.2 Kejelasan warna yang digunakan	✓		
8. Adanya tanda-tanda peringatan	8.1 Tanda-tanda terdapat di setiap ruangan	✓		$4/4 \times 100\% =$ 100 %

	8.2 Kejelasan dan kesesuaian dalam penggunaan tanda peringatan	✓		
--	--	---	--	--

Tabel diatas menunjukkan hasil observasi yang berupa *checklist* mengenai penerapan *seiketsu* di *workshop* 1 PT. Hino Motors Sales Indonesia. Dari keempat kriteria yang harus dipenuhi supaya bisa mencapai maksimal, semuanya bisa terlaksana dengan baik dalam penerapannya. Sehingga bisa diartikan dalam bentuk prosentase bahwa ketercapaian penerapan *seiketsu* di *workshop* 1 PT. Hino Motor Sales Indonesia mencapai 100%.

Tentunya banyak hal yang mendukung sehingga semua kriteria yang harus dipenuhi bisa terlaksana semua. Salah satunya yaitu kejelasan warna yang digunakan untuk memantapkan area kerja sudah dilaksanakan dengan baik. Untuk bisa memaparkan prosentasi ketercapaian penerapan *seiketsu* di *workshop* 1 PT. Hino Motors Sales Indonesia, maka dapat dipaparkan dalam bentuk diagram *pie* seperti gambar dibawah ini.



Gambar 10. Prosentase penerapan *seiketsu* di *workshop* 1 PT. HMSI

Dari hasil observasi, juga didapat foto dokumentasi mengenai penerapan *seiketsu* di *workshop* 1 PT. Hino Motor Sales Indonesia. Pertama, mengenai kriteria penerapan garis-garis warna di area kerja. Adapun penerapan garis-garis warna di area kerja ditunjukkan oleh gambar dibawah ini.



Gambar 11. Garis-garis warna di area kerja/ *bay*.

Kedua, penerapan garis-garis warna pada ruang peralatan. Garis-garis warna di ruang peralatan lebih berfungsi memperjelas penataan peralatan sehingga mempermudah dalam pengembalian peralatan setelah digunakan. Adapun penerapan garis-garis warna di ruang peralatan dapat tunjukkan dalam gambar dibawah ini.



Gambar 12. Garis-garis warna di ruang peralatan

Ketiga, adanya tanda-tanda peringatan di area *workshop*. Tanda-tanda peringatan tersebut berfungsi untuk menyampaikan informasi yang dituangkan dalam tulisan. Adapun salah satu tanda peringatan yang ada di *workshop* 1 PT. Hino Motors Sales Indonesia terpapar dalam gambar dibawah ini.



Gambar 13. Peringatan mematikan lampu.

e) Penerapan *Shitsuke* (Pembiasaan)

Penerapan 5S yang terakhir yaitu penerapan *shitsuke* yang diartikan dalam bahasa Indonesia istilah tersebut menjadi pembiasaan. Jika 4S sebelumnya sudah berjalan dengan baik, tentunya perlu adanya tindakan yang menjadikan hal-hal yang sudah baik bisa membudaya di lingkungan kerja. Sehingga sangat perlu diterapkan langkah yang kelima ini yaitu langkah pembiasaan.

Pembiasaan tersebut akan menjadikan semua kegiatan yang berhubungan dengan penerapan *seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu* bisa berjalan secara kontinyu atau terus menerus. Disamping itu, penerapan *Shitsuke* ini bisa menjadikan dasar untuk menetapkan suatu peraturan di lingkungan kerja/*workshop*. Tabel dibawah ini akan menunjukkan ketercapaian penerapan *shitsuke* di *workshop* 1 PT. Hino Motors Sales Indonesia.

Tabel 9. Ketercapaian Penerapan *Shitsuke*

Indikator	Kriteria	Penerapan		Prosentase (%) Ketercapaian
		Terlaksana	Tidak terlaksana	
9. Komunikasi yang baik antar karyawan di tempat kerja	9.1 Penggunaan bahasa yang dapat dimengerti	✓		(Jumlah kriteria terlaksana/total kriteria tiap <i>sub variable</i> x 100%) $3/4 \times 100\% =$ 75 %
	9.2 Tidak adanya salah komunikasi antar karyawan	✓		
10. Peraturan di <i>workshop</i> ditaati oleh setiap mekanik.	10.1 Setiap karyawan baik mekanik maupun lainnya dapat menaati semua peraturan yang telah ditentukan		✓	
	10. 2 Pengarahan dilakukan setiap hari oleh pimpinan	✓		

Hasil observasi berupa *checklist* mengenai ketercapaian penerapan *Shitsuke* di *workshop* 1 PT. Hino Motors Sales Indonesia menerangkan bahwa prosentasenya mencapai 75% dari yang diharapkan. Hal tersebut terbukti dari empat kriteria yang harus dipenuhi, hanya 3 kriteria yang terlaksana dalam menunjang keberhasilan penerapan *shitsuke* (pembiasaan) di *workshop* 1 PT. Hino Motors Sales Indonesia.

Adapun aspek yang belum terlaksana dengan baik yaitu ketepatan waktu dalam kegiatan di *workshop* masih kurang maksimal. Hal ini Dimana ada waktu yang tersita untuk persiapan alat dan perapihan peralatan dibengkel. Adapun pemaparan visual dalam bentuk diagram *pie* mengenai prosentase penerapan *shitsuke* di *workshop* 1 PT. Hino Motors Sales Indonesia sebagai berikut.



Gambar 14. Prosentase penerapan *shitsuke* di *workshop* 1 PT. HMSI

2. Tingkat Efektivitas Penerapan 5S .

Efektivitas merupakan gambaran tingkat keberhasilan atau keunggulan dalam mencapai sasaran yang telah ditetapkan dan adanya keterikatan antara nilai-nilai yang bervariasi. Dari pembuatan predikat yang sudah dijelaskan di bab sebelumnya maka dapat disimpulkan lagi beberapa penilaian terhadap hasil pengukuran prosentase penerapan *seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu* dan *shitsuke* sebagai berikut:

- a. Jika *sub variable* 5S memenuhi keempat kriteria maka pertama-tama peneliti memberi angka 100%, kemudian diganti dengan predikat : penerapannya “Efektif”
- b. Jika *sub variable* 5S memenuhi tiga kriteria maka diberi tingkatan ketercapaian penerapannya 75%, kemudian diganti dengan predikat : penerapannya “Cukup Efektif”
- c. Jika *sub variable* 5S memenuhi dua kriteria maka diberi tingkatan ketercapaian penerapannya 50%, kemudian diganti dengan predikat : penerapannya “Kurang Efektif”
- d. Jika *sub variable* 5S memenuhi satu kriteria maka diberi tingkatan ketercapaian penerapannya 25%, kemudian diganti dengan predikat : penerapannya “Tidak Efektif”
- e. Jika *sub variable* 5S sama sekali tidak memenuhi kriteria maka diberi tingkatan ketercapaian penerapannya 0%, kemudian diganti dengan predikat : penerapannya “Sangat Tidak Efektif”

Berdasarkan data yang sudah didapat mengenai prosentase ketercapaian penerapan *Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu* dan *Shitsuke* (5S) maka dapat terangkum dalam tabel dibawah ini.

Tabel 10. *Resume* Prosentase Penerapan 5S

Variabel	Sub Variabel	Pengertian	Prosentase (%) Ketercapaian	Predikat
5S	<i>Seiri</i> (Pemilahan)	Memisahkan benda yang diperlukan dengan yang tidak diperlukan, kemudian menyingkirkan yang tidak diperlukan.	75%	Cukup Efektif
	<i>Seiton</i> (Penataan)	Melakukan kegiatan untuk menempatkan barang yang diperlukan agar memudahkan pencarian dan penyimpanan.	75%	Cukup Efektif
	<i>Seiso</i> (Pembersihan)	Melakukan kegiatan membersihkan tempat kerja secara seksama agar selalu dalam keadaan baik	100%	Efektif
	<i>Seiketsu</i> (Pemantapan)	Mempertahankan segala sesuatunya	100%	Efektif

		dala keadaan baik		
	<i>Shitsuke</i> (Pembiasaan)	Kondisi dimana keempat S sebelumnya dijalankan secara disiplin dan dijadikan budaya	75%	Cukup Efektif

C. Pembahasan Hasil Penelitian

Penerapan *seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu* dan *shitsuke* (5S) dilingkungan *workshop* 1 PT. Hino Motors Sales Indonesia sebagian besar sudah berjalan dengan baik, hal ini terbukti dengan hasil penelitian yang menggunakan lembar pengamatan/observasi. Didalam lembar observasi terdapat beberapa kriteria yang harus dilaksanakan supaya penerapan 5S di *workshop* bisa terlaksana 100% dan dikatakan sudah efektif. Pada bagian ini, akan dijelaskan hasil dari penelitian berdasarkan data-data yang didapat dan dianalisis dengan menggunakan metode deskriptif kualitatif. Dengan cara analisi tersebut maka dihasilkan beberapa kesimpulan berupa predikat penerapan *seiri* (pemilahan), *seiton* (penataan), *seiso* (pembersihan), *seiketsu* (pemantapan) dan *shitsuke* (pembiasaan) di *workshop* 1 PT. Hino Motors Sales Indonesia.

a. Penerapan *Seiri* (Pemilahan)

Pemilahan merupakan langkah awal dari 5S, langkah ini merupakan langkah yang sangat strategis. Tanpa diawali dengan langkah *seiri* ini, kegiatan penataan dan kebersihan hanya merupakan kosmetik,

dalam artian hanya berlangsung dipermukaan saja. Penerapan S yang lainnya akan dirasa sia-sia bila masih banyak barang yang tidak berguna menumpuk ditempat kerja. Jadi, mulailah kegiatan penerapan 5S dengan melakukan *seiri* (pemilahan) dengan sungguh-sungguh, karena disinilah letak kuncinya.

Penerapan *seiri* (pemilahan) di *Workshop* 1 PT. HMSI akan terlaksana dengan baik apabila indikator-indikator penyusunnya bisa terlaksana dalam penerapannya. Tetapi berdasarkan hasil observasi menunjukkan hasil prosentase ketercapaian penerapan *Seiri* yaitu 75% dari yang diharapkan. Hal ini disebabkan karena ada satu kriteria yang belum bisa terlaksana dengan baik pada indikator menyingkirkan barang yang tidak diperlukan.

1) Pemilahan barang yang diperlukan dengan yang tidak diperlukan.

Workshop 1 PT. Hino Motors Sales Indonesia memiliki beberapa ruangan bengkel yang bisa mengakomodasi kegiatan servis yang bervariasi. Adapun beberapa ruangan tersebut yaitu Ruang *Overhaule Engine*, Ruang *Overhaule Chasiss*, Ruang Komponen, dan lain-lain. Setiap ruang tersebut sudah memiliki tempat barang bekas/*expart* yang bisa menampung barang-barang bekas yang sudah tidak digunakan lagi.

Kegiatan pemilahan antara barang yang sudah tidak digunakan dan masih digunakan tentunya harus terkontrol dalam pelaksanaannya.

Di *workshop* 1 PT. HMSI, pemilahan dilakukan secara rutin setiap hari. Sehingga barang-barang yang sudah tidak terpakai tidak bercampur dengan yang masih terpakai. Dalam proses pemilahan tentunya tidak dilakukan oleh mekanik saja tetapi pemilahan dilaksanakan oleh semua karyawan dilingkungan *workshop* 1 PT. Hino Motors Sales Indonesia. Sehingga dapat disimpulkan bahwa kriteria-kriteria penyusun salah satu indikator penerapan *seiri* (pemilahan) ini terlaksana dengan baik semua.

2) Menyingkirkan barang yang tidak diperlukan.

Sampah merupakan suatu yang dapat muncul dimana saja, dan bila tidak ada penanganan yang baik maka akan menjadi masalah tersendiri. Sampah-sampah yang dihasilkan oleh perusahaan seperti PT. HMSI sangat bermacam-macam jenisnya, sehingga perlu penanganan yang lebih khusus supaya tidak mencemari lingkungan disekitarnya.

Barang-barang tidak terpakai yang berada di area *workshop* 1 PT. HMSI juga mendapatkan perhatian lebih dari semua orang yang berada dilingkungan tersebut. Sampah-sampah yang dihasilkan di *workshop* 1 tersebut juga pastinya sangat mengganggu apabila tidak langsung ditangani. Semua sampah tersebut dilakukan pemilahan terlebih dahulu sebelum dibuang supaya bisa dikontrol dalam penanganannya.

Dalam pelaksanaanya ada beberapa tumpukan sampah/barang bekas yang belum bisa ditangani dengan baik sehingga mengganggu pemandangan disalah satu ruang di *workshop* 1 PT. Hino Motor Sales Indonesia. Sehingga perlu diperhatikan dalam pengontrolannya disetiap ruangan yang ada di *workshop*.

Disamping itu, berdasarkan hasil pengamatan sampah-sampah tersebut ditampung dalam tempat sampah yang berbeda-beda. Pemilahan dikelompokkan menjadi 3 kelompok yaitu sampah organik, non organik, dan B3 (Bahan Beracun Berbahaya). Sampah yang tergolong dalam ketiga kelompok tersebut.

b. Penerapan *Seiton* (Penataan)

Penerapan 5S yang kedua yaitu *seiton* (penataan) *workshop* 1 PT. HMSI. Penataan merupakan hal yang mutlak dilaksanakan pada suatu bengkel karena dapat memudahkan dalam pencarian *tools* dan penyimpanannya. Ada dua (2) fokus pembahasan dalam penerapan *seiton* yaitu penataan peralatan/ *tools* di ruang alat dan penataan peralatan di area kerja.

Kedua fokus pembahasan yang telah disebutkan diatas merupakan indikator ketercapaian penerapan *seiton* (penataan) yang ada di *workshop* 1 PT. Hino Motors Sales Indonesia. Dalam dua indikator tersebut terdapat empat kriteria yang harus terlaksana sehingga penerapan *seiton* (penataan) bisa dikatakan efektif penerapannya.

Dari hasil observasi didapat bahwa prosentase penerapan *seiton* (penataan) di *workshop* PT. Hino Motors Sales Indonesia mencapai 75% dari yang diharapkan. Sehingga dengan demikian, penerapan *seiton* dikatakan cukup efektif karena ada satu kriteria yang belum terlaksana sesuai dengan tujuannya. Adapun kriteria tersebut yaitu pengontrolan peralatan dilaksanakan setiap hari.

1) Penataan peralatan/tools di ruang alat

Pada indikator penerapan peralatan/*tools* di ruang alat, ada tiga (3) kriteria yang harus terlaksana yaitu adanya tempat/rak penyimpanan alat sesuai dengan fungsinya, adanya petugas yang mengatur penataan peralatan/*tools*, dan pengontrolan dilakukan setiap hari.

Pertama, adanya tempat/rak penyimpanan alat sesuai dengan fungsinya. Kegiatan penataan *tools*/peralatan di ruang alat bertujuan supaya dalam pengontrolan peralatan di *workshop* bisa dilakukan dengan mudah dan terlihat rapi. Sehingga memberikan kesan bersih dan rapi pada tempat kerja yang digunakan sehari-hari. Di *workshop* 1 PT. Hino Motor Sales Indonesia terdapat beberapa rak yang dapat menampung peralatan-peralatan di *workshop* sehingga bisa dikatakan kriteria tersebut terlaksana dengan baik.

Kedua, adanya petugas yang mengatur penataan peralatan/*tools*. Dalam pelaksanaan penataan peralatan di ruang alat

sangat dibutuhkan petugas untuk mengatur penataan *tools*, sehingga akan mempermudah dalam pencarian peralatan di ruang alat. Disamping itu, dengan adanya petugas di ruang peralatan, maka pengontrolan terhadap peralatan yang akan keluar masuk akan berjalan dengan baik.

Ketiga, pengontrolan peralatan dilakukan setiap hari. Kegiatan ini bertujuan supaya semua peralatan di ruang bengkel bisa terekam setiap hari kondisinya. Dalam kenyataannya, di ruang alat *workshop* 1 PT. Hino Motor Sales Indonesia belum bisa melakukan pengecekan peralatan setiap harinya. Hal ini menyebabkan kriteria dalam penerapan *Seiton* belum terlaksana 100%, hanya mencapai persentase ketercapaian 75% dari yang diharapkan.

2) Penataan peralatan di area kerja

Untuk mencapai prosentase 100% dalam penerapan *seiton* (penataan) juga harus bisa memenuhi kriteria penerapan dengan indikator penataan peralatan ditempat kerja. Penilaian tersebut dilakukan mencakup beberapa kriteria yang harus terlaksana yaitu peralatan mudah terjangkau dan tidak mengganggu aktivitas kerja mekanik, penataan dilakukan oleh semua karyawan.

Pertama, peralatan mudah terjangkau oleh mekanik. Kriteria tersebut bertujuan memaksimalkan efisiensi waktu dalam pengerjaan. Sehingga ketika peralatan yang sering digunakan

diletakkan didekat tempat kerja dan dekat dengan mekanik maka bisa mempercepat waktu pengerjaan. Di *workshop* 1 PT. HMSI, Penataan peralatan/ *tools* sudah berjalan sesuai yang diharapkan. Dimana setiap peralatan tertata rapi disisi *bay* sehingga mudah terjangkau oleh mekanik. Adapun beberapa peralatan praktek yang ditempatkan disisi area kerja yaitu dongkrak, jackstand, meja kerja, ganjal roda, sleeper, dan lain-lain

Kemudian, penataan peralatan tidak mengganggu aktivitas mekanik. Penataan peralatan disekitar *bay* tersebut juga dilengkapi dengan garis-garis pembatas dengan area kerja. Garis-garis tersebut berfungsi mempertegas area penempatan alat dan area kerja mekanik. Sehingga diharapkan keberadaan perataan tersebut tidak mengganggu aktivitas para mekanik.

Kedua, penataan dilakukan oleh setiap karyawan. Penataan peralatan disekitar area kerja/*bay* bukan hanya dilakukan oleh setiap mekanik yang mengerjakan pekerjaan di *bay* masing-masing. Tetapi semua karyawan yang bekerja di area tersebut bertanggung jawab dalam penataan peralatan yang ada di area *workshop*.

c. Penerapan *Seiso* (Pembersihan)

Kebersihan tempat kerja sangat terkait dengan program manajemen yang diterapkan pada *workshop* 1 PT. HMSI. Dengan

tempat kerja yang bersih berarti di lokasi kerja terbebas dari sampah-sampah, sehingga setiap pekerja merasa nyaman dalam bekerja.

Dalam istilah 5S, kegiatan pembersihan termasuk dalam kegiatan inspeksi, karena pada saat melakukan kegiatan kebersihan berarti melakukan pengontrolan terhadap barang-barang yang tidak dipergunakan di tempat kerja. Tujuan jangka panjang dari kegiatan ini adalah meminimalkan terjadinya kesalahan-kesalahan kecil yang bisa mengganggu kegiatan servis, sehingga kualitas servis yang dihasilkan tetap terjaga.

1) Pembersihan pada area kerja

Ketercapaian penerapan *Seiso* (Pembersihan) yang dilaksanakan pada area kerja memiliki dua kriteria yang harus tercapai yaitu pembersihan dilakukan secara rutin setiap hari oleh petugas khusus dan kelengkapan peralatan kebersihan di area kerja

Pertama, Pembersihan dilakukan rutin setiap hari. Di *workshop* 1 PT. HMSI kegiatan pembersihan sudah dilaksanakan setiap hari. Pembersihan dilakukan setiap saat ketika ada tempat kerja/*bay* yang kotor. Kegiatan pembersihan sudah terjadwal baik waktunya maupun orang yang melakukan kegiatan kebersihan.

Kemudian, Pembersihan area kerja/*bay* dilakukan oleh petugas khusus. Untuk mendukung kegiatan kebersihan di area kerja, PT. HMSI memiliki rekan kerja untuk bisa memaksimalkan kegiatan

kebersihan dilingkungan kerja khususnya, yaitu dari ISS. Petugas kebersihan dari ISS tersebut melakukan pembersihan setiap dia menemui kotoran pada area kerja.

Kedua, Kelengkapan peralatan kebersihan di area kerja. Pembersihan di area kerja tidak akan maksimal bila tidak didukung dengan peralatan kebersihan yang lengkap. Pada area kerja di *workshop* 1, sudah memiliki peralatan kebersihan yang memadai. Sehingga kebersihan di area kerja bisa tetap terjaga setiap waktu.

2) Pembersihan pada peralatan kerja

Kegiatan pembersihan tidak hanya dilakukan pada tempat kerja/ *bay* yang ada di *workshop* 1 PT. HMSI, tetapi pembersihan juga dilakukan pada peralatan yang yang digunakan oleh mekanik dalam bekerja. Untuk memenuhi prosentase pencapaian penerapan *Seiso* (pembersihan), maka harus memenuhi 2 (dua) kriteria yaitu setiap mekanik melakukan pembersihan pada peralatan yang telah digunakan dan tersedianya majun atau alat kebersihan lainnya.

Kondisi peralatan bersih kembali setelah digunakan. Budaya untuk tetap menjaga kebersihan peralatan kerja memang sudah dilaksanakan di *workshop* 1 PT. HMSI. Sehingga peralatan kerja terutama peralatan yang berada di *toolbox* tetap terjaga kondisinya. Kegiatan ini dilakukan oleh mekanik dan karyawan lainnya setelah selesai menggunakan peralatan tersebut..

d. Penerapan *Seiketsu* (Pemantapan)

Penerapan 5S yang keempat yaitu penerapan *seiketsu* (pemantapan). Dalam penerapan *seiketsu* tersebut perlu memenuhi indikator pelaksanaannya yaitu, Penggunaan garis-garis warna dan Adanya tanda-tanda peringatan yang berada di lingkungan area kerja *workshop* 1 PT. HMSI.

1) Penggunaan garis-garis warna.

Ketercapaian indikator penggunaan garis-garis warna di area kerja harus memenuhi 2 (dua) kriteria yaitu Garis-garis warna terdapat di area kerja/*bay* dan di ruang alat, dan kejelasan warna yang digunakan. Kedua kriteria tersebut harus diamati secara baik-baik sehingga bisa didapatkan hasil yang akurat.

Di *workshop* 1 PT. HMSI Penerapan garis-garis warna sudah dilakukan dengan baik. Garis-garis tersebut berfungsi untuk mempertegas area kerja di *bay*. Disamping itu juga berfungsi sebagai tanda penataan peralatan kerja yang berada di area kerja/*bay*.

Disamping itu, penggunaan garis-garis warna juga terdapat di ruang peralatan *workshop* 1 PT. HMSI. Penggunaan garis-garis warna di ruang peralatan bertujuan untuk mempermudah dalam pencarian dan penempatan kembali peralatan yang akan digunakan dalam kegiatan praktik.

2) Adanya tanda-tanda peringatan

Ada beberapa kriteria yang harus terlaksana supaya indikator adanya tanda-tanda peringatan bisa tercapai yaitu Tanda-tanda terdapat di setiap ruangan, Kesesuaian tanda-tanda peringatan dengan area kerja, Kejelasan dalam penggunaan tanda peringatan.

Di *workshop* 1 PT. Hino Motors Sales Indonesia sudah memiliki tanda-tanda peringatan yang tertempel di setiap dindingnya. Peringatan-peringatan tersebut digunakan sebagai media komunikasi dalam menyampaikan informasi yang bersifat peraturan dan peringatan.

Dari hasil observasi yang sudah dipaparkan diatas, maka dapat disimpulkan bahwa penerapan *Seiketsu* (Pemantapan) sudah berjalan efektif. Hal ini terbukti dengan terlaksananya semua kriteria yang menjadikan prosentase penerapannya mencapai 100% dari yang diharapkan.

e. Penerapan *Shitsuke* (Pembiasaan)

Penerapan 5S yang kelima yaitu penerapan *shitsuke* (pembiasaan). Setelah keempat “S” sebelumnya sudah terlaksana dengan baik tentunya diperlukan “S” selanjutnya yaitu *shitsuke* atau pembiasaan. Dalam penerapan *shitsuke* tersebut perlu memenuhi indikator pelaksanaanya yaitu, komunikasi yang baik antar karyawan di tempat kerja dan peraturan di *workshop* ditaati oleh setiap karyawan.

1) Komunikasi yang baik antar karyawan di tempat kerja.

Ketercapaian indikator komunikasi yang baik antar karyawan di tempat kerja harus memenuhi 2 (dua) kriteria yaitu penggunaan bahasa yang dapat dimengerti dan tidak adanya salah komunikasi antar karyawan. Kedua kriteria tersebut apabila tercapai maka indikator mengenai komunikasi akan terjalin dengan baik.

Dari hasil pengamatan di *workshop*, semua kriteria yang memenuhi indikator tersebut terlaksana semua, terbukti dengan terlaksananya pekerjaan yang dikerjakan oleh mekanik. Pekerjaan tersebut didapat dari perintah kerja yang diinstruksikan oleh atasannya atau foreman. Sehingga kelancaran dalam pekerjaan pun bisa tercapai.

Disamping itu, dalam pelaksanaan kegiatan servis digunakan beberapa bahasa teknik yang akan memperbanyak tata bahasa keteknikan terutama untuk mekanik di *workshop*. Sehingga komunikasi juga berfungsi sebagai *teaching* bahasa antar karyawan.

2) Peraturan di *workshop* ditaati oleh setiap mekanik

Ketercapaian indikator penggunaan garis-garis warna di area kerja harus memenuhi 2 (dua) kriteria yaitu Setiap karyawan baik mekanik maupun lainnya dapat menaati semua peraturan yang telah ditentukan dan adanya pengarahan yang dilakukan setiap hari oleh pimpinan dalam bentuk *breafing* atau lainnya.

Pertama, setiap karyawan baik mekanik maupun lainnya dapat menaati semua peraturan yang telah ditentukan. Peraturan-peraturan tersebut sebelumnya sudah disosialisasikan kepada seluruh karyawan di *workshop* 1 PT. HMSI. Sehingga tentunya setiap karyawan akan berusaha menaati peraturan yang berlaku. Tapi masih ada beberapa peraturan yang belum terlaksana dengan baik salah satunya mengenai ketepatan waktu dalam memulai kerja. Ada beberapa karyawan yang belum bisa hadir tepat waktu sesuai peraturan yang berlaku. Sehingga untuk indikator tersebut belum terlaksana dengan baik.

Kedua, pengarahan dilakukan setiap hari oleh pimpinan. Sudah menjadi budaya yang baik diterapkan di perusahaan tersebut yaitu adanya *breafing* pagi sebelum bekerja. Kegiatan tersebut berisi evaluasi dari kegiatan servis hari sebelumnya dan adanya pengarahan dari pimpinan terkait kegiatan hari ini.

Dari hasil observasi yang sudah dipaparkan diatas, maka dapat disimpulkan bahwa penerapan *shitsuke* (pemantapan) sudah cukup efektif. Hal ini terbukti dengan adanya satu kriteria yang belum terlaksana dengan baik sehingga prosentase ketercapaiannya hanya 75% dari yang diharapkan.

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini peneliti menguraikan simpulan, implikasi, keterbatasan penelitian dan saran yang disusun berdasarkan seluruh kegiatan penelitian mengenai penerapan *seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu* dan *shitsuke* (5S) di *workshop* PT. Hino Motors Sales Indonesia. Uraian akan dikelompokkan menjadi 2 fokus simpulan, yaitu prosentase penerapan 5S di *workshop* 1 PT. Hino Motors Sales Indonesia dan efektivitas Penerapan 5S di *workshop* 1 PT. Hino Motors Sales Indonesia.

A. Simpulan

Berdasarkan hasil dan pembahasan penelitian yang dipaparkan dalam bab sebelumnya, maka dapat ditarik kesimpulan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Prosentase ketercapaian penerapan 5S di *workshop* 1 PT. Hino Motor Sales Indonesia meliputi penerapan *seiri* (pemilahan) sebesar 75%, penerapan *seiton* (penataan) sebesar 75%, penerapan *seiso* (pembersihan) sebesar 100%, penerapan *seiketsu* (pemantapan) sebesar 100%, dan penerapan *shitsuke* (pembiasaan) sebesar 75%. Dari hasil prosentase tersebut menunjukkan bahwa ada 3 aspek dari 5S yang belum diterapkan secara keseluruhan yaitu *seiri*, *seiso*, dan *shitsuke*. Sehingga bisa disimpulkan penerapan 5S di *workshop* 1 PT. HMSI belum berjalan secara maksimal.

2. Dari hasil pengukuran prosentase terhadap penerapan 5S di *workshop* 1 PT. HMSI dapat dikonversi kedalam suatu predikat dimana penilaian penerapan 5S bersifat kualitatif. Sehingga dihasilkan pernyataan bahwa penerapan *seiri* (pemilahan) dilaksanakan “cukup efektif”, kemudian penerapan *seiton* (penataan) juga “cukup efektif” dan penerapan *seiso* (pembersihan) sudah efektif. Sedangkan untuk penerapan *seiketsu* (pemantapan) berjalan “efektif” dan penerapan *shitsuke* (pembiasaan) masih “cukup efektif”.

B. Implikasi Penelitian

1. Hasil penelitian yang mendiskripsikan tentang bagaimana penerapan 5S mengandung implikasi bahwa pentingnya terlaksananya beberapa kriteria yang harus dipenuhi sehingga dalam penerapan *seiri* (pemilahan), penerapan *seiton* (penataan), penerapan *seiso* (pembersihan), penerapan *seiketsu* (pemantapan), dan penerapan *shitsuke* (pembiasaan) bisa tercapai maksimal dalam penerapannya. Sehingga apabila semua kriteria yang harus tercapai bisa dilaksanakan dengan baik, maka penerapan 5S bisa dikatakan 100% terpenuhi sesuai tujuannya. Adapun tujuannya tersebut yaitu menciptakan tempat kerja yang aman, sehat, dan nyaman serta pengurangan resiko kecelakaan kerja, kepuasan konsumen akan meningkat dan yang dapat mendorong peningkatan produktivitas.
2. Dari hasil penelitian menunjukkan bahwa masih terlalu sedikit data yang dapat dipaparkan dalam pembahasan mengandung implikasi bahwa pentingnya dilakukan pengambilan data menggunakan teknik wawancara sehingga dalam penelitian yang bersifat kualitatif disamping data yang

diambil melalui teknik pengamatan dan dokumentasi juga diperkuat dengan wawancara.

C. Keterbatasan Penelitian

Perlu disadari akan beberapa keterbatasan penelitian ini walaupun telah dilakukan usaha yang maksimal, antara lain:

1. Penerapan *seiri* (pemilahan), *seiton* (penataan) dan *shitsuke* (pembiasaan) masih belum maksimal karena terdapat beberapa kekurangan diantaranya, masih terdapat tumpukkan barang yang tidak terpakai lagi di ruang peralatan dan ruang komponen, pengontrolan peralatan di ruang alat belum dilakukan setiap hari dan masih belum maksimalnya waktu produktivitas *workshop* karena ada waktu yang tersita untuk persiapan praktik.
2. Untuk kevalidan penelitian ini masih belum maksimal karena untuk kebutuhan wawancara tidak didapatkan dan data yang didapat hanya berupa hasil dari pengamatan/observasi. Pada dasarnya dalam penelitian deskriptif kualitatif perlu adanya data dari hasil wawancara, pengamatan dan dokumentasi.

D. Saran

Berdasarkan kesimpulan dan implikasi yang telah diuraikan pada penelitian ini, dengan segala kerendahan hati penulis mencoba akan merekomendasikan hasil penelitian ini yang sekiranya dapat dipertimbangkan untuk dijadikan bahan masukan bagi beberapa pihak yang berkepentingan dengan hasil atau temuan dari penelitian ini mengenai penerapan *seiri*, *seiton*,

seiso, *seiketsu* dan *shitsuke* (5S) di *workshop* 1 PT. Hino Motors Sales Indonesia. Pada bagian ini saran atau rekomendasi yang dapat dikemukakan oleh peneliti adalah:

1. Bagi *workshop* 1 PT. HMSI
 - a. Tumpukan barang yang tidak terpakai lagi di ruang peralatan dan ruang komponen untuk bisa dipilah dan segera dikeluarkan.
 - b. Pengontrolan peralatan di ruang alat untuk bisa dilakukan setiap hari dan ada repakapan datanya.
 - c. Diharapkan agar dilakukan evaluasi terhadap penerapan 5S yang sudah berjalan sehingga bisa diketahui kelemahan-kelemahan dalam pelaksanakannya. Dari kelemahan-kelemahan tersebut bisa dilakukan perbaikan terhadap beberapa aspek yang belum terlaksana secara maksimal.
2. Bagi penelitian selanjutnya

Penelitian ini mendiskripsikan tentang Penerapan *Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu* dan *Shitsuke* (5S) di *Workshop* 1 PT. Hino Motors Sales Indonesia. Untuk memperbanyak kasanah karya tulis ilmiah serta manfaatnya, maka penulis menyarankan untuk penelitian sejenis selanjutnya bisa mengambil data yang lebih mendalam disamping data hasil observasi juga didukung dengan data dokumentasi dan data hasil wawancara sehingga bisa memaparkan permasalahan yang ada dan bisa memberikan solusi yang lebih bermanfaat.

DAFTAR PUSTAKA

- Ardi Mintono. (2009). "*Penerapan Metode Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, dan Rajin (5R) di SMK N 2 Wonosari Gunungkidul*". Skripsi. Yogyakarta: FT UNY
- Djoerban Wahid. (1988). *Organisasi dan Manajemen*. Jakarta: Penerbit Erlangga
- Hani Handoko. (2009). *Manajemen*. Yogyakarta: BPFE
- Hayu kartika. (2011). "Analisa Pengaruh Sikap Kerja 5S dan Faktor Penghambat Penerapan 5S Terhadap Efektivitas kerja Departemen Produksi di Perusahaan Sepatu". Diakses dari <http://teknikindustri.ft.mercubuana.ac.id/wp-content/uploads/2012/01/pasti-007.pdf>. Jurnal. Jakarta: UMB
- Imai, Masaaki. (1998). *Gemba Kaizen: Pendekatan akal sehat, berbiaya rendah pada manajemen*. Jakarta: Pustaka Binaman Pressindo.
- Kurniawan Tjakrawala. (2005). *Manajemen Control Systems*. Jakarta: Penerbit Salemba Empat.
- Kato, Isao & Art Smalley. (2011). *Toyota Kaizen Methods*. Jakarta: TransMedia Pustaka.
- Lexy J. Moeloeng.(2011). *Metodologi Penelitian Kualitatif*. Bandung: PT. Remaja Rosdakarya.
- Margono. (2003). *Metodologi Penelitian Pendidikan*. Jakarta: PT. Rineka Cipta.
- Monden, Yasuhiro. (1995). *Sistem Produksi Toyota: Suatu Ancangan Terpadu Untuk Penerapan Just-In Time*. Jakarta: CV Teruna Gravika.
- Muhammad Ali. (1995). "*Strategi Penelitian*". Bandung : Angkasa
- Osada, Takashi. (2000). *Sikap Kerja 5S*. Jakarta: Penerbit PPM.
- Sudarwan Danim. (2012). *Motivasi, Kepemimpinan, dan Efektivitas Kelompok*. Jakarta: Rineka Cipta.

Suharsimi Arikunto. (1995). *Manajemen Penelitian*. Jakarta: PT. Rineka Cipta.

Suharsimi Arikunto. (2006). *Prosedur Penelitian*. Jakarta: PT. Rineka Cipta.

Wikipedia. (2012). 5S. Diakses dari <http://id.wikipedia.org/wiki/5s>. pada tanggal 16 Desember 2012, jam 11:22 WIB.

Yana Ariyatna, (2008). “*Analisa Penerapan 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) Di Bagian Divisi Sipil Umum II (DSU II) PT. Wijaya Karya (PERSERO) Tbk*”. Diakses dari <http://dspace.widyatama.ac.id/jspui/handle/10364/1004>.

K Maria. (2012). eprints.uny.ac.id/9331/3/bab%202-08208241006.pdf

LAMPIRAN

Lampiran 1. Surat Permohonan Ijin Observasi/Survey



KEMENTERIAN PENDIDIKAN DAN KEBUDAYAAN
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS TEKNIK

Alamat : Kampus Karangmalang, Yogyakarta, 55281
Telp. (0274) 586168 psw. 278,289,292 (0274) 586734 Fax. (0274) 586734
website : <http://ft.uny.ac.id> e-mail: ft@uny.ac.id ; teknik@uny.ac.id



Certificate No. QISG 00392

Nomor : 556/UN34.15/PL/2013

27 Februari 2013

Hal : Permohonan Ijin Observasi/Survey

Yth. Pimpinan /Direktur /Kepala /Ketua *) : PT. HINO MOTORS SALES INDONESIA
Jl. Gatot Soebroto Km 8.5 Tangerang Banten Indoneisa 15111
BANTEN

Dalam rangka pelaksanaan Mata Kuliah Tugas Akhir Skripsi, kami mohon dengan hormat bantuan Saudara memberikan ijin untuk melaksanakan observasi/Survey dengan fokus permasalahan **"PENERAPAN SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU, SHITSUKE (5S) DI WORKSHOP PT. HINO MOTORS SALES INDONESIA TANGERANG"**, bagi mahasiswa Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta sebagai berikut:

No.	Nama	NIM	Jurusan/Program Studi
1	Ruslianto	09504241024	Pend. Teknik Otomotif - S1

Dosen Pembimbing/Dosen Pengampu:

Nama : Dr. Zainal Arifin.

NIP : 19690312 200112 1 001

Demikian permohonan kami, atas bantuan dan kerjasama yang baik selama ini, kami mengucapkan terima kasih.

Dekan.

Wakil Dekan I,


Dr. Sunaryo Soenarto
NIP. 19580630 198601 1 001

Tembusan:

Ketua Jurusan

*) Coret yang tidak perlu

09504241024 No. 406

Lampiran 2. Surat Permohonan Ijin Pengambilan Data

**SURAT PERMOHONAN IZIN
PENGAMBILAN DATA**

Yth. Bapak **Darojat**
General Manager Service Division
PT. Hino Motors Sales Indonesia
Di tempat

Assalamualaikum wr. wb.

, Dengan hormat,

Sehubungan dengan akan dilaksanakan kegiatan penelitian untuk kepentingan menyelesaikan Tugas Akhir Skripsi dengan judul **"Penerapan Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke (5S) di Workshop PT. Hino Motors Sales Indonesia"**, maka dengan ini.

Nama : RUSLIANTO
NIM : 09504241024
Prodi : Pendidikan Teknik Otomotif / SI
Universitas : Universitas Negeri Yogyakarta

Memohon izin pada bapak untuk melakukan pengambilan data yang berhubungan dengan judul yang kami angkat sebagai bahan penelitian. Adapun rincian data yang kami perlukan yaitu sebagai berikut.

1. Profil PT. HMSI
2. Foto mengenai penerapan 5S di Workshop 1 PT. HMSI
3. Data mengenai peminjaman alat di Workshop 1 PT. HMSI
4. Wawancara dengan Bapak Abdul Ghofur selaku *Service Manager* mengenai penerapan 5S di Workshop PT. HMSI

Atas izin yang diberikan, kami ucapkan terima kasih.

Wassalamualaikum wr. wb.

Tangerang, 29 April 2013

Pemohon,



Ruslianto
(NIM. 09504241024)

Lampiran 3. Lembar Pengamatan/Observasi

LEMBAR PENGAMATAN/ OBSERVASI

Hari/Tanggal Pengamatan : Rabu - Jumat, 1-3 Mei 2013
 Tempat Pengamatan : Workshop 1. PT. HMSI
 Nama Mahasiswa : Ruslianto
 Jenis Pengamatan : Kondisi fisik dan lingkungan. Workshop 1. PT. HMSI.

No.	Indikator	Keterangan
1	Luas bidang workshop	- Lebar 25 m. - Panjang 45 m. Jadi luas : 1125 m^2 .
2	Ruangan-ruangan di workshop	- Ruang Estimasi - R. compressor - Ruang locker - R. S/P. - Ruang General tools - Ruang Kabin - Ruang Alat & Oli - Ruang I/P - Ruang O/H. Engine, T/M, Chassis.
3	Jumlah bay di workshop	- Ada 6 bay di Workshop 1. PT. HMSI. - Bay 1. = Express Maintenance - Bay 2-6 = Service repair, Periodik.
4	Peralatan kerja (tools)	- Peralatan kerja. a. General tools. b. SST c. KS d. Equipment. tools.

Lampiran 3. Lembar Pengamatan/Observasi

5	Perlengkapan keselamatan kerja	<ul style="list-style-type: none"> - Ada beberapa perlengkapan: <ol style="list-style-type: none"> a. Safety Helmet. b. Sarung tangan. c. Apron. d. Kacamata safety. e. Masker.
6	Peralatan kebersihan	<ul style="list-style-type: none"> - Peralatan kebersihan: <ol style="list-style-type: none"> a. Tempat Sampah. b. Sapu, serok. c. Alat pel. d. Pembersih kaca.
7	Jumlah sumber daya manusia (<i>man power</i>)	<ul style="list-style-type: none"> - Jumlah <i>man power</i>. Ada 20 Orang dgn rincian: <ol style="list-style-type: none"> a. Mechanic : 12 orang b. SA : 3 orang c. Admin : 2 orang d. Sajikan SM, SPV, foreman : 3 orang.
8	Fasilitas mekanik <i>workshop</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Mekanik mendapat fasilitas kerja: <ol style="list-style-type: none"> a. Pakaian kerja b. Sepatu safety. c. Locker mekanik.

Lampiran 4. Lembar Daftar Cocok (Checklist) Mengenai 5S

LEMBAR DAFTAR COCOK (CHECKLIST)

“Penerapan Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke (5S)
di Workshop 1 PT. Hino Motors Sales Indonesia”

Hari/Tanggal Pengamatan : Senin-Jumat, 6-10 Mei 2013.
Tempat Pengamatan : Workshop 1. PT. HMSI
Nama Mahasiswa : Ruslianto
Jenis Pengamatan : Penerapan 5S di Workshop 1.

Sub Variabel	Indikator	Kriteria	Penerapan	
			Terlaksana	Tidak Terlaksana
Seiri (Pemilahan)	1. Pemilahan barang yang diperlukan dengan yang tidak diperlukan.	1.1 Setiap ruangan bengkel memiliki tempat barang bekas.	✓	
		1.2 Pemilahan dilakukan secara rutin setiap hari oleh setiap karyawan	✓	
	2. Menyingkirkan barang yang tidak diperlukan.	2.1 Tidak adanya penumpukkan sampah disetiap ruangan		✓
		2.2 Tersedianya tempat sampah	✓	

Lampiran 4. Lembar Daftar Cocok (Checklist) Mengenai 5S

<i>Seiton</i> (Penataan)	3. Penataan peralatan/tools di ruang alat.	3.1 Adanya tempat/rak penyimpanan alat sesuai dengan fungsinya.	✓	✓
		3.2 Petugas melakukan pengontrolan peralatan pada setiap harinya.		
	4. Penataan peralatan di area kerja.	4.1 Peralatan mudah terjangkau dan tidak mengganggu aktivitas kerja mekanik.	✓	
		4.2 Penataan dilakukan oleh semua karyawan sendiri	✓	
<i>Seiso</i> (Pembersihan)	5. Pembersihan pada area kerja	5.1 Kelengkapan peralatan kebersihan di area kerja	✓	
		5.2 Pembersihan area kerja dilakukan setiap hari oleh petugas khusus	✓	
	6. Pembersihan pada peralatan kerja	6.1 Setiap mekanik melakukan pembersihan pada peralatan yang telah digunakan.	✓	
		6.2 Tersedianya majun atau alat kebersihan lainnya	✓	

Lampiran 4. Lembar Daftar Cocok (Checklist) Mengenai 5S

<i>Seiketsu</i> (Pemantapan)	7. Penggunaan garis-garis warna	7.1 Garis-garis warna terdapat di area kerja/bay dan di ruang alat	✓	
		7.2 Kejelasan warna yang digunakan	✓	
	8. Adanya tanda-tanda peringatan	8.1 Tanda-tanda terdapat di setiap ruangan	✓	
		8.2 Kejelasan dan kesesuaian tanda-tanda peringatan dengan area kerja	✓	
<i>Shitsuke</i> (Pembiasaan)	9. Komunikasi yang baik antar karyawan di tempat kerja.	9.1 Penggunaan bahasa yang dapat dimengerti	✓	✓
		9.2 Tidak adanya salah komunikasi antar karyawan	✓	
	10. Peraturan di workshop ditaati oleh setiap mekanik.	10.1 Setiap karyawan baik mekanik maupun lainnya dapat menaati semua peraturan yang telah ditentukan		
		10.2 Pengarahan dilakukan setiap hari oleh pimpinan	✓	

Lampiran 5. Foto Dokumentasi Pengambilan Data

FOTO DOKUMENTASI PENGAMBILA DATA
PENERAPAN 5S DI WORKSHOP 1 PT. HMSI

1. Penerapan *Seiri* (Pemilahan) di Workshop 1 PT. HMSI

a. Tempat Oli Bekas



b. Mekanik Membuang Sampah



2. Penerapan *Seiton* (Penataan) di Workshop 1 PT. HMSI

a. Penataan Alat di Ruang Alat



b. Penataan alat di area kerja/bay



3. Penerapan *Seiso* (Pembersihan) di Workshop 1 PT. HMSI

a. Mekanik Memberihkan Peralatan



b. Petugas Kebersihan Mengepel Bay



4. Penerapan *Seiketsu* (Pemantapan) di Workshop 1 PT. HMSI

a. Pemantapan di Rak Peralatan



b. Pemantapan di area kerja/bay



5. Penerapan *Shitsuke* (Pembiasaan) di Workshop 1 PT. HMSI

a. Breafing pagi



b. Pembiasaan mengembalikan *tools*.



Lampiran 6. Kartu Bimbingan Tugas Akhir Skripsi



UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS TEKNIK
KARTU BIMBINGAN PROYEK AKHIR/TUGAS AKHIR SKRIPSI

FRM/OTO/04-00
27 MARET 2008

Nama Mahasiswa : Ruslianto
 No. Mahasiswa : 09504241024
 Judul TATAS : Penerapan Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke (5S) Di Workshop PT. Hino Motors Sales Indonesia.
 Dosen Pembimbing : Dr. Zaenal Arifin, M. T.

Bimb. Ke	Hari/Tanggal Bimbingan	Materi Bimbingan	Catatan Dosen Pembimbing	Tanda Tangan Dosen Pembimbing
1.	2/01/13	- Penentuan Judul.	- Sesuaikan dengan kondisi di tempat training.	
2.	15/02/13	- Revisi Bab 1.	- Rumusan masalah Mengisi patokan membuat kesimpulan.	
3.	3/4/13	- Revisi Bab dua(2)	- Perbaiki kerangka berpikir.	
4.	7/4/13	- Revisi Bab III	- Gunakan metode Observasi, untuk pengambilan data.	

Lampiran 6. Kartu Bimbingan Tugas Akhir Skripsi



UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS TEKNIK
KARTU BIMBINGAN PROYEK AKHIR/TUGAS AKHIR SKRIPSI
 FRM/OTO/04-00
 27 MARET 2008

5.	21/04/13	- Pengembangan Indikator Variabel	- Urutkan lagi - Untuk tiap indikator menjadi beberapa kriteria.	
6.	9/05/13.	- Revisi Bab. IV.	- Hasil penelitian mencakup semua delta - Pembahasan, menjelaskan dari hasil penelitian.	
7.	16.05.03.	Revisi akhir dan bimbingan kelanjutan	Siap untuk direvisi.	

Keterangan :

1. Mahasiswa wajib bimbingan minimal 6 kali
Bila lebih dari 6 kali, kartu ini boleh di copy
2. Kartu ini wajib dilampirkan pada laporan TA/TAS

Lampiran 7. Kartu Bukti Selesai Revisi



UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS TEKNIK

BUKTI SELESAI REVISI PROYEK AKHIR D3/S1

FRM/OTO/11-00
27 Maret 2008

Nama Mahasiswa : RUSLIANTO
 No. Mahasiswa : 09504241024
 Judul PA D3/S1 : Penerapan Seiri, seiton, seiso, seitetsu dan Shitsuke (5S)
di Workshop 1 PT. Hino Motors Sales Indonesia.
 Dosen Pembimbing : Dr. Zaenal Arifin, M.T.

Dengan ini Saya menyatakan Mahasiswa tersebut telah selesai revisi.

No	Nama	Jabatan	Paraf	Tanggal
1	Dr. Zaenal Arifin, M.T.	Ketua Penguji		12/7 2013.
2	Moch Salikin M.Kes.	Sekretaris Penguji		12/7 2013
3	Prof. Dr. Hermuranto Saepin	Penguji Utama		12/7 2013

Keterangan :

1. Arsip Jurusan
2. Kartu wajib dilampirkan dalam laporan Proyek Akhir D3/S1